平成２０年度
ＪＩＳマーク表示制度に関する
ブロックセミナー

経 済 産 業 省
産業技術環境局

北海道経済産業局
東北経済産業局
関東経済産業局
中部経済産業局
近畿経済産業局
中国経済産業局
四国経済産業局
九州経済産業局
沖縄総合事務局

目　次

本編

Ⅰ．ＪＩＳマーク表示制度について‥‥‥

Ⅰ．　ＪＩＳマーク表示制度について

戦後、我が国の工業標準化は、荒廃の中から産業が立ち直り、生産力を回復し、生産の合理化、規格統一化の必要性、さらに海外の新しい工業標準化の動向を取り入れる必要性を背景として、工業標準化法が昭和２４年に制定されたことから始まりました。工業標準化法は、日本工業規格「ＪＩＳ」制度及びそのＪＩＳへの適合性を評価して証明する「ＪＩＳマーク表示及びＪＮＬＡ」制度の２本柱で構成されており、制定後、５０年以上が経過し、我が国のめざましい発展に大きく寄与してきたと言えます。

しかしながら、経済のグローバル化及びそれに伴うに対応した各国制度の国際的な基準への整合化に関する議論の高まり、規制緩和がより一層進んだことによる基準・認証制度の見直しの機運など、標準やその適合性評価を巡る環境変化は激しい一方、新たな分野におけるそれらの役割に対する期待も急速に高まっています。

１．ＪＩＳマーク表示制度を巡るこれまでの動き

ＪＩＳマーク表示制度は、昭和２４年の工業標準化法制定以降、半世紀以上の歴史があり、「安かろう悪かろう」といわれた日本製品の品質向上に著しい貢献を果たしてきたと言えます。また、現在まで１５度にわたる法改正によって、我が国経済環境の変化、国際化等への対応を図ってきました。

このうち、昭和５５年の法改正では、ＪＩＳマーク表示制度を海外の事業者に対して開放し、また、ＪＩＳマーク表示工場に対する民間検査機関による検査制度（いわゆる公示検査制度）を導入いたしました。

また、平成９年の法改正では、ＪＩＳマークの認定業務を国内外民間機関に対して開放しました。その結果、国内５９９工場、海外１４０工場がこれら民間機関からの認定を受けました。

なお、平成１６年の法改正では、民間活力の一層の活用を目的とした国の規制改革等をさらに推進し、また、グローバル化の進展に伴う適合性評価制度の国際整合化といった観点から、ＪＩＳマークのデザインを含む抜本的な制度改正が行われ、平成１７年１０月１日より現行のＪＩＳマーク制度がスタートしました。なお、旧ＪＩＳマーク表示制度については、3年間の経過措置を経て平成２０年9月３０日をもって終了しました。

現在、認証業務を行っている登録認証機関数は、平成２０年１２月末までに２５あり、このうち経済産業省は２４の認証機関について登録をしております。

また、認証件数については、平成１７年１１月８日に最初の認証（第１号）が行われたのを皮切りに、国内における認証取得件数は、平成２０年１１月末までに約８，２００件、認証している規格数７１２件であり、土木・建築部門が最も認証件数が多く、全体の半数以上を占めております。一方、海外における認証取得件数は平成２０年１１月末までに１４ヶ国、約４００件です。国・地域別では、韓国が２３６件、次いで中国が７１件、台湾が３７件となっております。

このような経緯を経て、ＪＩＳマーク表示制度は、製品の互換性や品質の確保、企業

における工業標準化の促進、品質管理の向上ばかりでなく、建築基準法等の規制法規による利用や公共調達での指定、企業間取引における購入要件や、消費者の安全安心につながる製品の提供等、メーカーとユーザーとの間の「信頼の架け橋」として今日も活用されています。

２．平成１６年の工業標準化法の改正について

（１）ＪＩＳマーク表示制度の改正ポイント

①「国による認定」から「民間の第三者機関による認証」へ

これまで国が直接認定を行っていた制度を改め、国により登録された民間の第三者機関（登録認証機関）から認証を受けることによって、ＪＩＳマークを表示することができる制度になりました。新制度では、登録基準を満たした民間の認証機関が、認証ニーズを反映しつつ認証業務を行うことから、ユーザーの利便性が向上されるものと期待されます。

②「指定商品制」の廃止による表示対象製品の拡大

主務大臣がＪＩＳマーク表示制度の対象となる商品等を限定する指定商品制を廃止し、認証可能なＪＩＳ製品規格がある全ての製品について、認証を受ければＪＩＳマークを表示することができるようになりました。また、指定商品にあってはＪＩＳマーク表示以外のＪＩＳ該当性表示が禁止されていましたが、これも指定商品制の廃止に伴い、ＪＩＳマーク表示以外の手段によるＪＩＳ適合表示ができるようになりました。

これにより、事業者、消費者等の製品認証に対する幅広い要求に応えることが可能となりました。

③国際的に整合した適合性評価制度へ

認証機関の登録基準に「国際標準化機構及び国際電気標準会議が定めた製品の認証を行う機関に関する基準（ＩＳＯ／ＩＥＣガイド６５）」を基礎とし、また、登録認証機関が製造事業者等を認証する方法も（ＩＳＯ／ＩＥＣガイド２８）を基礎とするなど国際的に整合した適合性評価制度となりました。

④ＪＩＳマーク表示の事業者の拡大

従来までのＪＩＳマーク表示の申請は、製造業者、加工業者、外国製造業者、外国加工業者に限られていましたが、これに加え、国内の輸入業者、販売業者、外国の輸出業者についても、認証を取得すればＪＩＳマークを表示することができるようになりました。

⑤国による制度の信頼性の確保措置

登録認証機関に対する国による監督措置（報告徴収、立入検査等）について所要の規定がおかれるとともに、登録認証機関から認証を受けた事業者に対しては、登録認証機関による認証維持審査が行われることに加え、国も必要に応じて報告徴収、立入検査及び表示の除去命令等を行うことができることとすることにより、新ＪＩＳマークへの信頼性を担保します。また、消費者やユーザーへの積極的な情報提供、苦情の収集・適切な処理、さらには試買検査による補完により、制度の信頼性の維持・向上に万全を期します。

⑥ＪＩＳマークのデザインの変更

ＪＩＳマーク表示制度の仕組みが変わることから、これに併せてマークのデザインも変更されました。

（2）ＪＩＳマーク表示制度の施行経緯

平成１６年 ６ 月 ９ 日　「工業標準化法の一部を改正する法律」公布
平成１７年 ３ 月３０日　「日本工業規格への適合性の認証に関する省令」公布
平成１７年 ４ 月 １ 日　登録認証機関の登録申請受付開始
平成１７年１０月 １ 日　「工業標準化法の一部を改正する法律」施行
平成２０年 ９ 月３０日　旧ＪＩＳマーク表示制度に関する経過措置終了

（3）旧ＪＩＳマーク表示に関する留意事項

旧ＪＩＳマーク表示制度における認定製造業者等（いわゆる旧ＪＩＳ工場）が新ＪＩＳマーク表示認証取得のために必要な準備を行い、実際に認証の取得を完了するための期間として設けられた「経過措置期間」は、平成２０年９月３０日をもって終了しました。

このため、全ての旧ＪＩＳ工場は、平成２０年１０月１日以降、旧ＪＩＳマーク表示ができません。

なお、工業標準化法は、平成２０年９月３０日まで認定を継続していた旧ＪＩＳ工場において、平成２０年９月３０日までに製造され、該当ＪＩＳへの適合性が確認されたものが在庫として残っていた場合、１０月１日以降に当該製品を出荷することを妨げてはおりません。

同様に、平成２０年９月３０日までに旧ＪＩＳマークが付された製品等の使用にあたっては工業標準化法上規制するものではないため、購入・使用して差し支えないものとしております。したがいまして、当面の間は、新旧ＪＩＳマーク製品が市場において混在することとなります。

また、新ＪＩＳマークを表示するためには、旧ＪＩＳ工場であったとしても、改めて登録認証機関から認証を取得する必要があります。

（4）試験事業者認定制度（ＪＮＬＡ制度）

ＪＮＬＡ制度は、平成９年に創設された国による試験事業者認定制度です。当該制度についてもＪＩＳマーク表示制度の改正を機に大幅な制度改正が行われ、平成１６年１０月１日から施行されています。改正のポイントは次のとおりです。

①認定制度から登録制度へ

現行の国が試験事業者を認定している制度から、登録要件「国際標準化機構及び国際電気標準会議が定めた試験所に関する基準（ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５）」を満たしている試験事業者の試験所（登録試験所）を国に登録する制度になりました。

②試験証明書交付対象の拡大

現行ＪＩＳマーク表示制度の対象となる指定商品に対して行う試験は、現行ＪＮ

ＬＡ制度の対象から除外されていましたが、指定商品制の廃止に伴い、鉱工業品に係るすべて試験方法規格をＪＮＬＡ制度の対象とすることとし、ＪＩＳに定める方法により試験を行った場合には、ＪＮＬＡ標章付き証明書を交付することができるようになりました。

③国による制度の信頼性の確保措置

登録試験所に対する国による監督措置（報告徴収、立入検査等）について所要の規定がおかれました。また、登録された試験所の能力維持及び信頼性向上との観点から４年毎の登録の更新制が導入されました。

JISマーク表示制度について

2009年2月

経済産業省

目 次

1. JISマーク表示制度とは

2. JISマーク表示制度及びそれに関連する沿革

3. JISマーク表示制度の概要

4. 最近の問題事例から学ぶコンプライアンスの重要性

(参考1) JISマーク表示制度に関するデータの検索方法
(参考2) 試験事業者登録制度 (JNLA)
(参考3) JISマーク制度改正の概要
(参考4) 認証取得の手順

1．JISマーク表示制度とは

- JISマーク表示制度とは、国に登録された機関（登録認証機関）から認証を受けた事業者（認証製造業者等）が、認証を受けた製品またはその包装等にJISマークを表示することができる制度であり、製品のサンプリングによる製品試験と品質管理体制を審査することによって、認証製造業者等から出荷される個々の製品の品質を保証する第三者認証制度である。
- JISマークが表示された製品は、その製品が該当するJISに適合していることを示しており、その適合性は認証製造業者等が確保する。
- 取引の単純化の他、製品の互換性、安全性及び公共性等の観点の他、メーカーの品質管理に関するアピールから表示されることが多い。

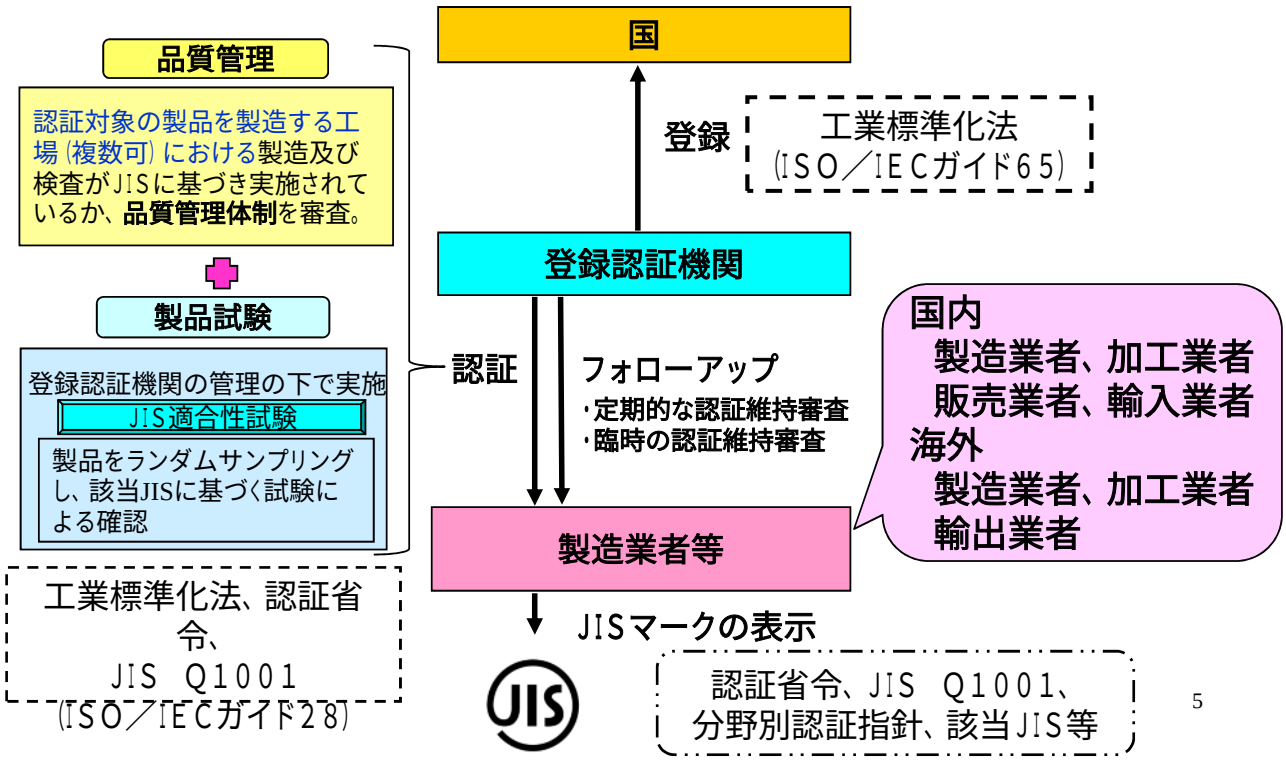
3

2．JISマーク表示制度及びそれに関連する沿革

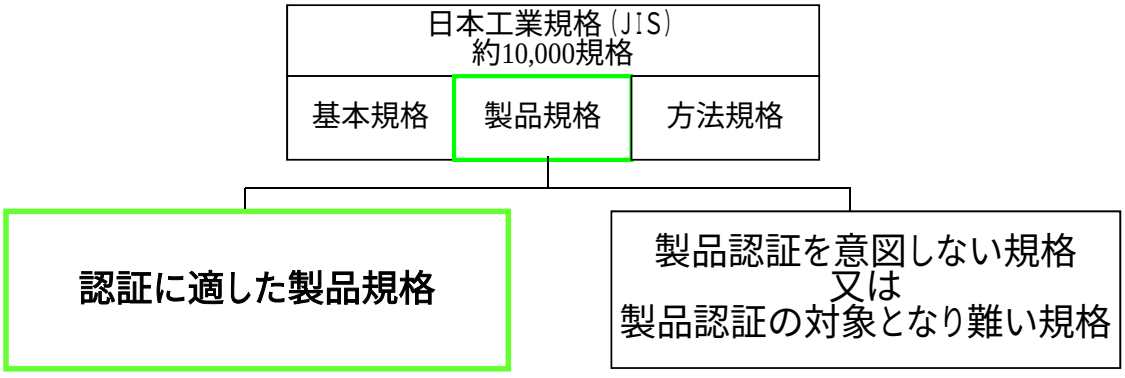
- 1921（大正10）年：工業品統一調査会設置
  1922年に初めての日本標準規格（JES）の制定
- 1949（昭和24）年：工業標準化法の制定
  JISマーク表示制度スタート
- 1966（昭和41）年：JISマーク表示制度に加工技術を追加
- 1980（昭和55）年：公示検査制度の導入
  JISマーク表示制度を海外へ開放
- 1997（平成　9）年：指定認定機関及び承認認定機関による認定制度の追加
- 2005（平成17）年：新JISマーク制度スタート（10月1日）
  第三者認証制度の導入
- 2008（平成20）年：旧JISマーク制度経過措置終了（9月30日）

4

3．JISマーク表示制度の概要（1）
ー制度のしくみー

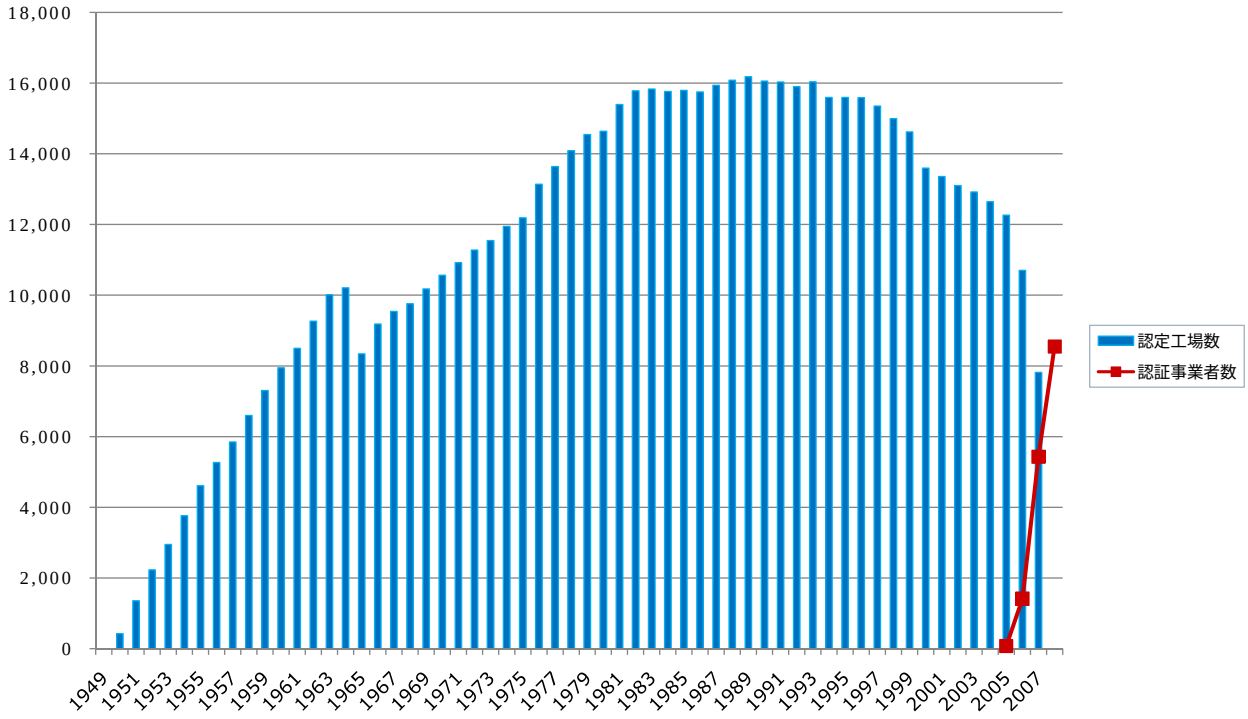


3．JISマーク表示制度の概要（2）
ー認証対象規格ー



- 認証に適した製品規格の考え方は、
  - （1） 性能項目に関する規定が適切であること。
  - （2） （1）の項目についての試験方法の規定が適切であること。
  - （3） 表示の項目の規定が適切であること。
  - （4） 引用規格が、改正や 廃止されていないこと。

3．JISマーク表示制度の概要（3）
－制度の活用状況①－



3．JISマーク表示制度の概要（4）
－制度の活用状況②－

機関名＼部門	登録区分	A 土木建築	B 一般機械	C 電気電子	D 自動車	E 鉄道	F 船舶	G 鉄鋼	H 非鉄金属	K 化学	L 繊維	M 鉱山	P パルプ及び紙	R 窯業	S 日用品	T 医療安全	Z その他	機関別（累計）
日本塗料検査協会	A,K	34								137								171
建材試験センター	A,B,G,H,K,L,R,S,Z	2,218	1					53	68	5	0			75	11		8	2,439
日本建築総合試験所	A,K,R,S	3,163								0				41	4			3,208
日本ガス機器検査協会	S														14			14
電気安全環境研究所	B,C,G,H,K,T		2	162				1	0	28						0		193
日本繊維製品品質技術センター	A,B,L,S,Z	0	9								13				0		0	22
日本エルピーガス機器検査協会	S														5			5
日本文化用品安全試験所	R,S,T													2	9	0		11
化学物質評価研究機構	A,B,D,K,R,S,T,Z	49	5		2					43				7	6	22	15	149
日本車両検査協会	D,T				1											0		1
日本品質保証機構	A,B,C,D,E,G,H,K,M,P,R,S,T,Z	115	244	65	3	10		175	151	116		1	10	64	54	23	61	1,092
日本水道協会	B,G,H,K		42					10	3	114								169
日本下水道協会	A,G,K	77						0		5								82
日本検査キューエイ	A,B,E,G,H,R,Z	47	23			4		353	33					16			22	498
日本燃焼機器検査協会	S														2			2
電線総合技術センター	C			113														113
マネジメントシステム評価センター	A	85																85
ビューローベリタスジャパン	A,B,H,K,Z	1	1						8	0							3	13
ベターリビング	A,B,C,R	6	0	0										0				6
ムーディー・インターナショナル サーティフィケーション	A	19																19
全国タイル検査・技術協会	A	20																20
韓國標準協会	A,B,C,D,G,H,K,R,S,T,Z	16	21	4	2			120	10	8				2	3	2	1	189
韓国化学試験研究院	A,B,C,D,G,H,K,M,P,R,S,T,Z	17	2	0	0			29	2	4			0	0	0	0	17	71
AWPA試験センター協会法人	A	7																7
日本舶用品検定協会	F						22											22
部門別計		5,874	350	344	8	14	22	741	275	460	13	1	10	207	108	47	127	8,601

※２００８年１１月末現在（認証契約件数ベース、各機関からの報告による工業標準調査会Webページ等より作成）

3．JISマーク表示制度の概要（5）
－登録認証機関①－

- JISマーク制度において認証業務を行えるのは、国に登録された認証機関（「登録認証機関」）のみ

  （主な認証業務）

  －工業標準化法に基づく審査の方法、頻度、実施時期による事項認証に係る審査（品質管理体制の審査、製品試験、認証維持審査）

  －違法な表示等に関する措置
- 25機関が登録済

  国内22機関（このうち、国交省関係1機関）、海外3機関
- 2005年10月1日以降、約8，600件を認証（2008年11月末現在）

3．JISマーク表示制度の概要（6）
－登録認証機関②－

- 登録認証機関が認証業務を「廃止」したときはその機関が行った認証は失効。

  （登録認証機関が国から「登録の取消し」処分を受けたときも、その行った認証は失効。）

- 登録認証機関が自ら認証業務を「廃止」する前に認証事業者から出荷され、流通段階にあるJISマーク製品に影響はない。

3．JISマーク表示制度の概要（7）
－登録認証機関③－

- 登録認証機関が業務を廃止する場合は、登録認証機関は、6ヶ月前までに、国へ届出及び認証取得者へ通知をしなければならない。
  （法第34条、省令第19条第1項第4号）

- 登録認証機関が登録の取消又は業務の停止処分を受けた場合は、当該登録認証機関は、認証取得者へ直ちにその旨を通知しなければならない。また、国はその旨を官報で公示する。
  (法第68条、省令第19条第1項第5号)

3．JISマーク表示制度の概要（8）
－登録認証機関④－

- 認証に係る情報は登録認証機関のホームページ等から入手可能。←登録認証機関の公表の基準＜省令第21条＞
  - ① **登録の区分（認証対象JIS規格）**
  - ② **認証の区域（国内・海外）**
  - ③ **認証の料金又は算定基準**
  - ④ **認証の審査及び事務手続きの手順**
  - ⑤ **認証に係る審査員の適格性に関する基準**
  - ⑥ **認証を継続するために行う審査の手順、ほか**
- 国は登録した認証機関のリスト（名称、住所、登録区分、認証区域等）を公表

  〔JISCホームページ　**http://www.jisc.go.jp**〕

3．JISマーク表示制度の概要（9）
－登録認証機関⑤－

- 登録認証機関協議会を設立（２００６年２月１４日）
- 登録認証機関の認証業務のうち、共通する課題について検討及び情報共有を行っている。

名称：JIS登録認証機関協議会
(JIS Certification Bodies Association ; JISCBA)
目的：会員相互の協力、交流、必要な活動を行うとともに、そのネットワークを活用することにより、認証活動の質の向上及び登録認証機関の地位向上に努めるとともに、JISマーク制度の発展を図り、工業標準の普及、発展に寄与する。
会員：正会員（工業標準化法に基づく認証機関として登録された機関）
準会員（工業標準化法に基づく認証機関として登録申請を行った機関）
特別会員（事務局を担う機関）
事務局：（財）日本規格協会　JIS認証制度支援室内
TEL：０３－５７７０－１５７８　e-mail：jiscba@jsa.or.jp
住所：〒107-0052 東京都港区赤坂４－９－２２
ﾎｰﾑﾍﾟｰｼﾞ：http://www.jsa.or.jp/jiscba/top.asp

13

3．JISマーク表示制度の概要（10）
－認証取得事業者①－

- 品質管理体制が構築されていること

①社内規格整備、原材料管理、工程管理、設備管理が適切に行われており、かつ、品質保持に必要な技術的生産条件を満足していること

②JIS　Q９００１の規定に適合しており、かつ、JISに従って社内規格が適切に整備されており、かつ、JISへの適合性の確認及び製品の保管が適切に行われていること

（①又は②に基づく品質管理体制の構築が求められる）

- JISに規定する製造設備又は加工設備を用いて製造が行われていること
- JISに規定する検査設備を用いて検査が行われていること
- JISに規定する検査方法により検査が行われていること
- 品質管理責任者が配置されていること

14

3．JISマーク表示制度の概要（11）
－認証取得事業者②－

- 品質管理責任者は、製造部門又は加工部門とは独立した権限を有して配置されていること。

- 品質管理責任者の資格基準

①認証に係る鉱工業品の製造又は加工に必要な技術に関する知識を有し、かつ、これに関する実務経験を有する者

②標準化及び品質管理に関する知見を有すると認められる者

「講習会の過程を終了することにより標準化及び品質管理に関する知見を有すると認められるもの」については登録認証機関が判断。

登録認証機関協議会でガイドライン（品質管理責任者養成のための講習会基準）を策定し公表。

15

3．JISマーク表示制度の概要（12）
－認証取得事業者③－

- 品質管理責任者の職務

①社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進
②社内規格の制定、改廃及び管理についての統括
③登録認証機関の認証に係る工業品の品質水準の評価
④各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整
⑤工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
⑥就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進
⑦外注管理に関する指導及び助言
⑧認証対象製品の該当JISへの適合性の承認
⑨認証製品の出荷承認

16

3．JISマーク表示制度の概要（13）
－制度の信頼性の確保①－

□ 事業者の役割

・ 認証を受けた製品について、該当JISへの適合性を維持することにより、JIS及びJIS法を遵守

・ 製造現場の声の反映（対 登録認証機関、対 JIS規格）

□ 登録認証機関の役割

・事業者との認証契約に基づいた認証維持審査等の手段により確認。

・違法表示等の問題があれば、必要に応じて、認証の一時停止、認証の取消し等の措置を実施する。

□ 国の役割

・登録認証機関に対する措置

立入検査等により、適正に認証業務が行われていること確認する。

・認証取得者に対する措置

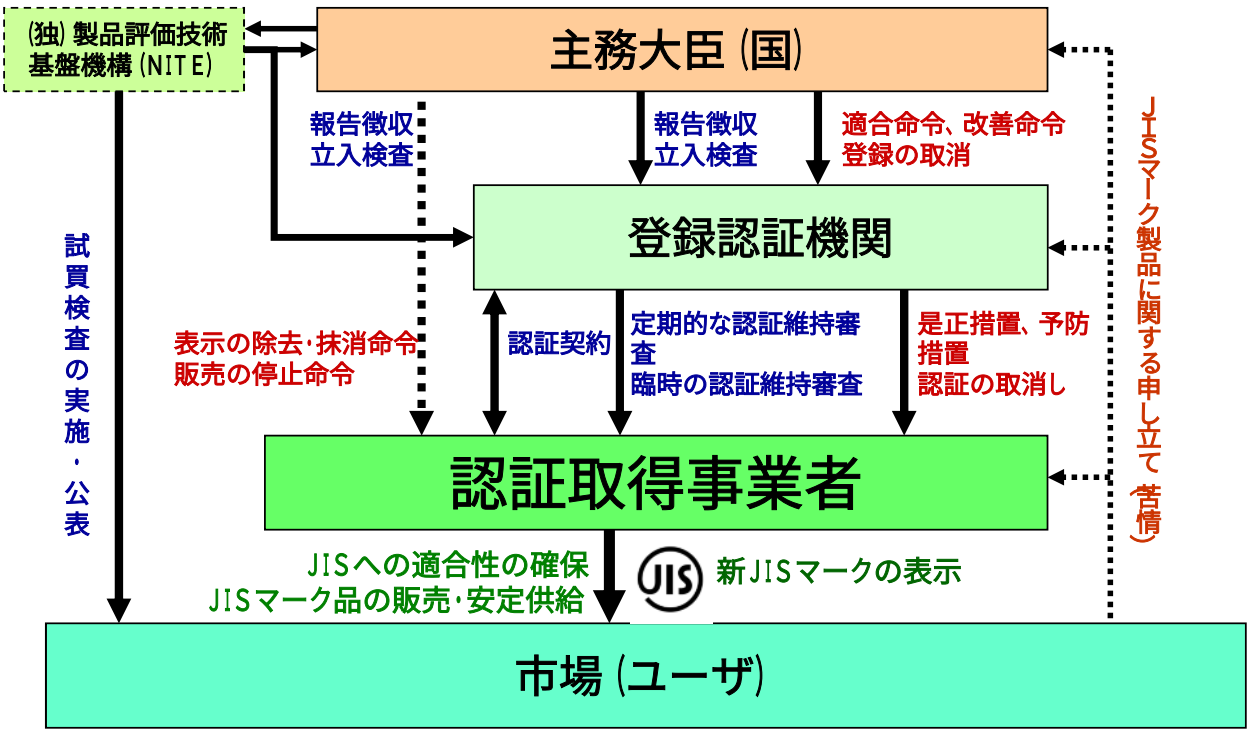
必要に応じて、立入検査等を実施し、問題があれば、必要に応じて、「表示の除去又は抹消」、「販売停止」の行政処分を実施する。

・市場におけるJISマーク表示製品の信頼性の確保

試買検査の実施

17

3．JISマーク表示制度の概要（14）
－制度の信頼性の確保②－



18

3．JISマーク表示制度の概要（15）
－旧JISマーク製品の取り扱いについて－

- 2008年9月30日まで旧JIS認定工場であって、それまでに製造され、JISへの適合が確認された旧JISマーク品が工場内に在庫品として残っていた場合、2008年10月1日以降にこれらを出荷することを工業標準化法上妨げていない。
- しかしながら、経過措置期間終了後に新JISマークと旧JISマークが市場において混在するのは、無用な混乱を招きかねず、好ましいことではない。
- したがって、できる限り2008年9月30日までに全ての旧JISマークを表示した製品の出荷を終えることが望ましく、適正な生産･在庫管理を策定し、これを実施するようお願いしてきたところ。
- 2008年10月1日以降に新たに旧JISマークを製品に付すことは、工業標準化法違反。

19

4．最近の問題事例から学ぶコンプライアンスの重要性

- JIS規格不適合事例
  - 溶融スラグ骨材の使用
  - 配合計画書、納入書の誤り
  - 表示事項の誤り
  - JIS改正への未対応
- 品質管理体制の不備事例
  - JISの試験方法と代替試験、試験頻度の省略
  - 試験結果のねつ造
- 総括的な事項の不備事例（経営者のマネージメント）
  - 経営指針が計画的に実施されていない。
  - 各組織の責任と権限が明確に定められていない。
  - 品質管理責任者を中心として各組織間の有機的な連携が取られていない。

20

（参考1）JISマーク表示制度に関するデータの検索方法

21

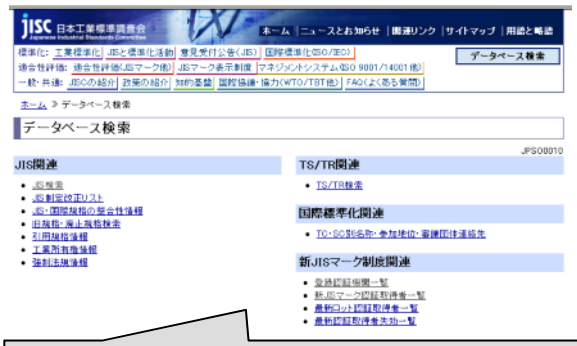
各種データベースの検索方法

□ 日本工業標準調査会（JISC）のホームページから検索

①JISCのホームページを開く

「データベース検索」の欄における「全ての検索項目」をクリック

②検索項目を選んでクリック



・新JISマーク認証取得事業者
・登録認証機関検索
・JIS検索
・JIS制定改正リスト
などの検索が可能

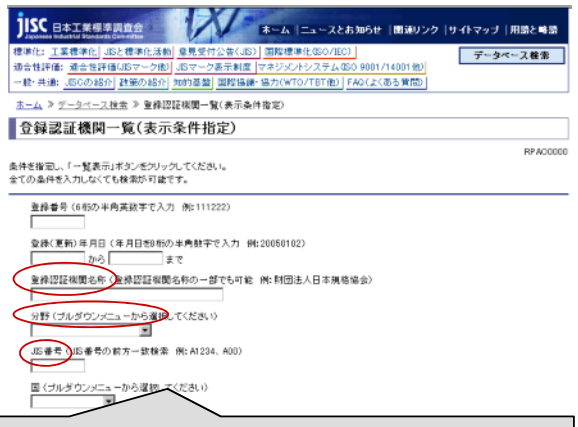
(例1) 登録認証機関の検索①

- 日本工業標準調査会(JISC)のホームページから登録認証機関のリストと業務内容を確認する

①

JISCホームページのトップページ(http://www.jisc.go.jp)から、「新JISマーク制度」における「登録認証機関」をクリックするか、右欄の「登録認証機関検索」をクリック

②



登録認証機関名又はJIS番号を入力して「一覧表示」をクリック

23

(例1) 登録認証機関の検索②

- 「登録認証機関一覧」から該当する登録認証機関の所在地、問い合わせ先、認証対象のJIS等を確認する

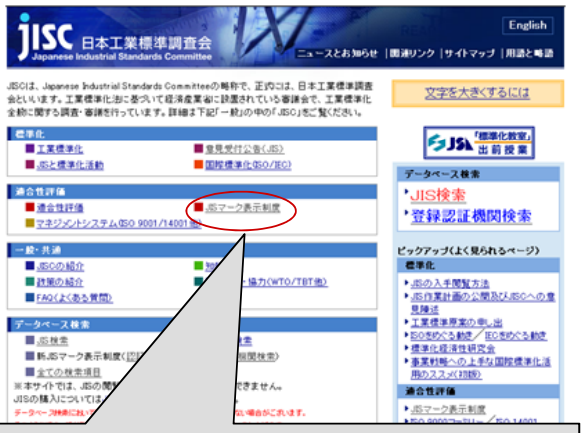
③

24

（例２）旧JIS認定製造業者の検索①

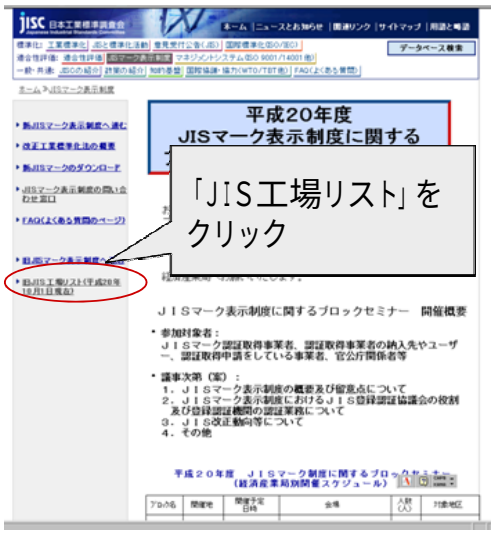
- 日本工業標準調査会（JISC）のホームページから旧JIS認定製造業者を確認する

①



JISCホームページのトップページ（http://www.jisc.go.jp）の「適合性評価」の「JISマーク表示制度」をクリック

②

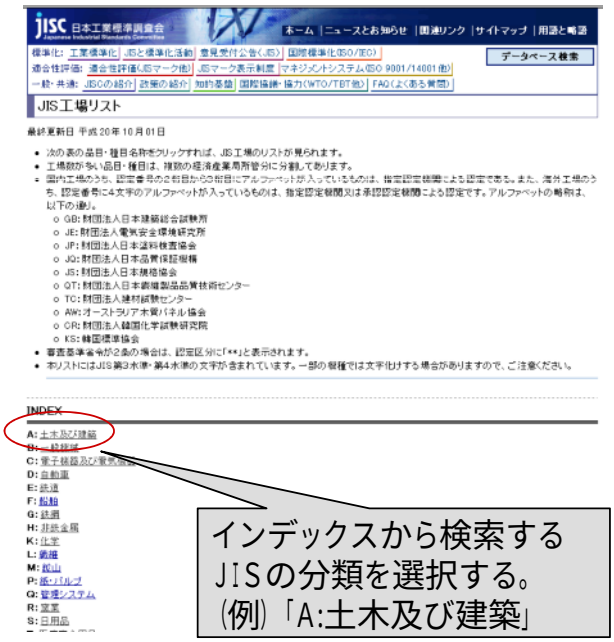


「JIS工場リスト」をクリック

（例２）旧JIS認定製造業者の検索②

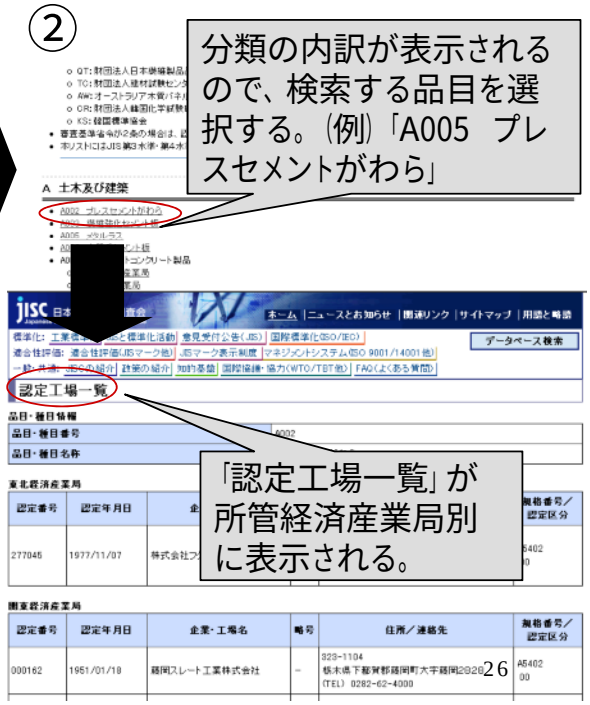
- JIS工場リストのインデックスから検索する品目を選択する

①



インデックスから検索するJISの分類を選択する。（例）「A:土木及び建築」

②



分類の内訳が表示されるので、検索する品目を選択する。（例）「A005　プレスセメントがわら」

「認定工場一覧」が所管経済産業局別に表示される。

(参考2) 試験事業者登録制度 (JNLA)

※JNLA;Japan National Laboratory Accreditation System

27

1. JNLA制度の概要

- 工業標準化法第57条に基づく試験事業者登録制度
  - ・JNLAロゴ:
- 試験事業者の技術的な適確性 (試験を実施する能力) を評価
- 鉱工業品に係るJISに規定するすべての試験方法が対象 (鉱工業品に係る試験、分析又は測定) を対象
- これまでに140の試験事業者を認定

(2007年11月末現在)

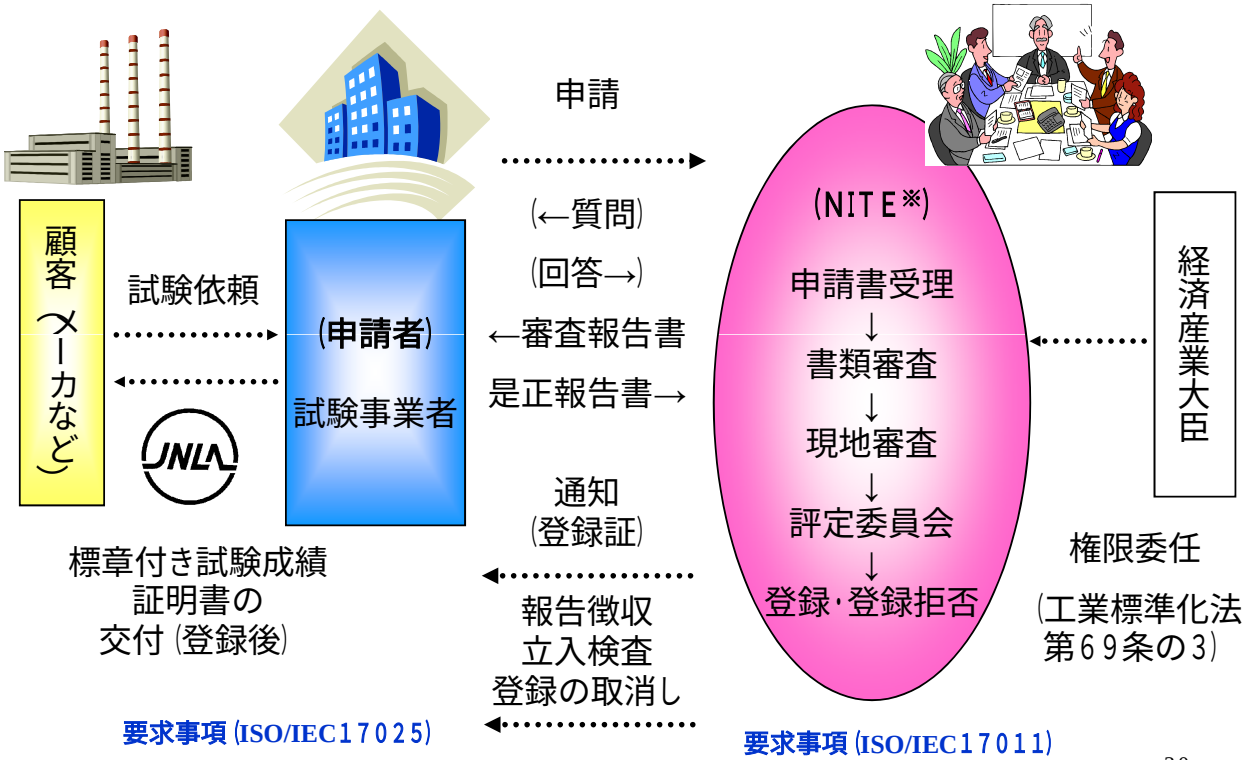
28

2．JNLA制度の特徴

- ISO／IEC　17025にもとづく登録
  - 「国際標準化機構及び国際電気標準会議が定めた試験を行う機関に関する基準」
- 登録の更新
  - 政令で定める期間（4年ごと）に登録の更新を受けることが必要
- 立入検査の実施
  - 必要に応じて立入検査を実施
- 登録の対象範囲の拡大
  - 「JISマーク指定商品以外の鉱工業品に関する試験方法のJIS」から「すべての鉱工業品に係る試験方法のJIS」へ
  - 101から513試験区分へ

29

3．JNLA制度のイメージ



※独立行政法人製品評価技術基盤機構

30

4．登録状況

２００８年１２月末現在：２２５事業者／８１４区分

	鉄鋼	繊維	給水	化学	電気	建築	抗菌	日用品	車両	機械	窯業	医療	合計
事業者数	33	38	5	22	14	76	15	10	2	4	4	2	225※
区分数	88	244	17	72	127	212	15	10	7	9	9	4	814

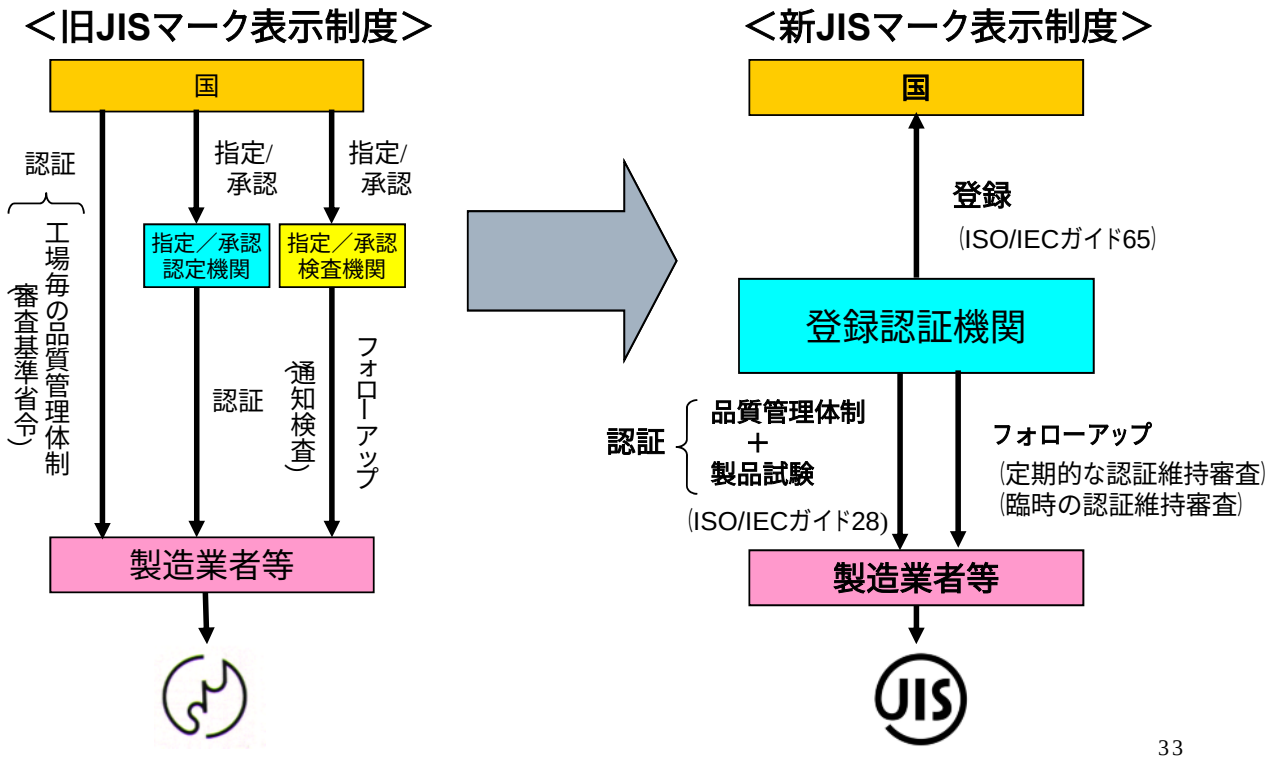
※複数分野に登録されている事業者がある。

31

⑵参考３⑵ JISマーク表示制度改正の概要

32

制度改正のポイント（1）



33

制度改正のポイント（2）

- 民間活力の最大限の活用（自主性の尊重及び制度の多様化）
  - 政府認証制度から民間の第三者認証機関が技術革新の動向や市場ニーズを踏まえ、迅速にJISマークの認証を実施。
  - JISマークの対象製品に関する制限を廃止し、認証可能な製品ＪＩＳを対象。
  - 製造（加工）事業者に限定した制度から販売業者、輸出入業者も対象になり、ロット／バッチ認証も可能。
- 制度の国際整合化
  - 国際標準（ISO/IEC17011）に基づいた製品認証システムの仕組みへ転換。
  - 国が認証機関を登録する基準は、ISO/IECガイド65、登録認証機関が認証制度で使用する基準は、ISO/IECガイド28といった国際ガイドを活用。
- 制度の信頼性の確保
  - 国が認証機関、製造業者等に対する立入検査を行う権限を規定。
  - JISマークの付された商品の試買検査を実施。

34

制度改正のポイント(3)

旧制度のマーク

鉱工業品用

加工技術用

新制度でのマーク

鉱工業品用

加工技術用

特定の側面用

特定の「側面」

高齢者･障害者配慮や環境配慮など特定の側面のみについて規定したJISが制定され、そのJISへの適合性の認証を行った場合に用いられる。

35

(参考4) 認証取得の手順

36

1．認証取得のポイント

- ＪＩＳマーク表示認証を取得する方針が決定したら、登録認証機関を１つ選定して申請する。

  →個々の登録認証機関の業務範囲や認証手順、手数料、申請書の様式等はＪＩＳＣ及び登録認証機関のホームページからも入手可能。

- 登録認証機関の審査の標準処理期間は概ね６ヵ月。

  →この期間には、例えば審査に関する指摘を受けた事業者が、これを改善するための期間は含まれず指摘が多ければ６ヵ月以上にもなりうる。

- 申請者は、「省令」、「該当JIS」及び「登録認証機関が定める認証手順」に基づき審査を受ける。

- JIS規格ごとの具体的な認証手順は、各登録認証機関が作成し、公表している。

37

2．認証審査

- 認証の審査は、品質管理体制の審査及び製品試験。
- 品質管理体制の審査は、社内規格等の書面審査と現地調査によって行われる。（省令第１２条）
- 製品検査はJISに規定される全ての品質項目。
- 品質管理体制の審査及び製品試験の審査の結果、基準を全て満足した場合に限り、認証される。（省令第１３条）
- 国は、登録認証機関が認証手順を作成する際の基本的要求事項に関して「日本工業規格への適合性の認証に関する省令」を公表し、さらに、省令のガイドラインとして一般認証指針JIS Q １００１（２００５年8月２０日）を制定。

※この他、分野別認証指針を制定
レディーミクストコンクリート（JISQ1011）
コンクリート二次製品（JISQ1012）、鉄鋼製品第1部（JISQ1013）

38

3．品質管理体制の審査

- 品質管理体制の基準は、省令第2条
- JIS Q9001（ISO9001）に基づく品質管理体制も認められる（省令第2条第2項）。
  - ー登録認証機関は、JIS Q9001の認証結果を活用することができる。
  - ーただし、該当JISに従って社内規格が具体的かつ体系的に整備され、かつ、該当JISに適合することの検査や資材の保管が社内規格に基づいて適切に行われていること等該当JISに適合する品質を担保するための管理体制を構築することが必要である。

4．製品試験①

- 製品試験は、登録認証機関の責任において次の方法で実施される（省令第11条）。

(1)サンプルは、認証対象製品を製造する製造工程を代表するもの。
(2)サンプルは、登録認証機関が抽出し、ランダムサンプリングで試験に必要な個数。
(3)サンプルが、JISに適合しているか否かの審査は、ISO／IEC 17025の該当する要求事項を満足する試験所で実施された製品試験の結果に基づき行う。

注)試作品による試験も可能であるが、その場合、登録認証機関が選択したサンプルに対して行い、かつ、申請者が量産開始後、登録認証機関が再度製品試験の全部又は一部を行う。

5．製品試験②

- 製品試験は、登録認証機関の試験所で実施することが原則
- ただし、試験所に持ち込むことができないような製品等、登録認証機関の判断により、以下の方法又は組合せが選択できる。

a)申請者の試験所で、登録認証機関の試験員が実施
b)登録認証機関が立ち会い、申請者の試験所で、申請者の試験員が実施
c) 第三者試験機関で実施
d) 申請者の試験所で、申請者の試験員が実施

これらの場合、使用される試験設備、試験員等がISO/IEC17025の該当する要求事項を満足していることが必要

6．認証の決定及び契約

- 申請者は、登録認証機関による認証決定後、証明書（認証書）の交付がされるとともに認証契約を締結しなければならない。契約内容として締結すべき主な事項は次の事項（省令第18条）

a) 認証契約の有効期間(定める場合)
b) 表示事項及びそれに付記する事項並びにそれらの方法
c) JISマークを表示する場合の条件
①広告その他のPRに関して、認証を受けている製品とそれ以外の製品が混同されないようにすること。
②登録認証機関が必要に応じて、報告徴収、工場等への立入調査、品質管理体制の審査ができること。
③②の審査の頻度、その費用負担その他の条件
d) 製造が複数の工場行われる場合は、識別の方法
e) 認証製品の仕様及び品質管理体制を変更した場合の措置事項
f) 第三者から認証製品に関する苦情を受けた場合の措置事項
g) 秘密の保持に関する事項
h) 登録認証機関が講じた措置に関する異議申立てに関する事項

JIS登録認証機関協議会の役割及び登録認証機関の認証業務

於　JISマーク表示制度に関するブロックセミナー（平成20年度）

JIS登録認証機関協議会
（英文名称：JIS Certification Bodies Association, 略称“JISCBA”）

1

テーマ

Ⅰ．JIS登録認証機関協議会(JISCBA)の概要

Ⅱ．JISCBA活動報告

Ⅲ．認証業務関連事項

Ⅳ．JIS認証取得状況

Ⅴ．JISCBAの今後の活動

2

Ⅰ．JIS登録認証機関協議会(JISCBA)の概要

- 2006年2月14日設立総会開催(事務局：(財)日本規格協会)
- 2007年4月13日第2回総会開催
- 2008年4月11日第3回総会開催

【設立の目的】

JISマーク表示制度の信頼性、公平性、統一性の確保に努めるとともに、工業標準の普及、発展に貢献することを目的とする。

【会員】

正会員：登録認証機関であって入会を希望した機関(現在24機関)
準会員：登録申請を行った機関であって入会を希望した機関(現在０機関)
特別会員：会の事務局を努める機関((財)日本規格協会)

【事業内容】

会則において下記活動が規定されており、これに基づき年度の事業計画を策定
✓工業標準化法による適合性評価制度に関する情報及び資料の収集と会員への周知
✓JISマーク制度の信頼性向上のための共通課題への対応
✓行政機関等から要請された公的な委員会への代表委員の派遣
✓利害関係者とのコミュニケーションの実施
✓その他、目的達成のために必要な活動

Ⅰ．JIS登録認証機関協議会(JISCBA)の概要

- 会員(2008年9月末日現在)

【正会員】

✓ 財団法人　日本塗料検査協会	http://www007.upp.so-net.ne.jp/jpia/
✓ 財団法人　建材試験センター	http://www.jtccm.or.jp/
✓ 財団法人　日本建築総合試験所	http://www.gbrc.or.jp/
✓ 財団法人　日本品質保証機構	http://www.jqa.jp/
✓ 社団法人　日本水道協会	http://www.jwwa.or.jp/kensa/
✓ 社団法人　日本下水道協会	http://www.jswa.jp/
✓ 日本検査キューエイ株式会社	http://www.jicqa.co.jp/jistop.html
✓ 財団法人　日本ガス機器検査協会	http://www.jia-page.or.jp/jia/top.htm
✓ 財団法人　電気安全環境研究所	http://www.jet.or.jp/
✓ 財団法人　日本繊維製品品質技術センター	http://www.qtec.or.jp/
✓ 財団法人　日本燃焼機器検査協会	http://www.jhia.or.jp/
✓ 社団法人　電線総合技術センター	http://www.jectec.or.jp/
✓ 財団法人　日本エルピーガス機器検査協会	http://www.lia.or.jp/
✓ 株式会社　マネジメントシステム評価センター	http://www.msac.co.jp/
✓ 韓国標準協会	http://www.ksa.or.kr
✓ 財団法人　日本文化用品安全試験所	http://www.mgsl.or.jp/
✓ ビューローベリタスジャパン株式会社	http://certification.bureauveritas.jp/
✓ 財団法人　ベターリビング	http://www.cbl.or.jp/
✓ 財団法人　韓国化学試験研究院	http://www.kotric.or.kr/
✓ 財団法人　化学物質評価研究機構	http://www.cerij.or.jp/
✓ ムーディーインターナショナルサーティフィケーション株式会社	http://www.moodygroup.co.jp/
✓ 財団法人　日本舶用品検定協会	http://www.hakuyohin.or.jp/
✓ 財団法人　日本車両検査協会	http://jvia.or.jp/
✓ 財団法人　全国タイル検査・技術協会	http://www.tileken.or.jp/

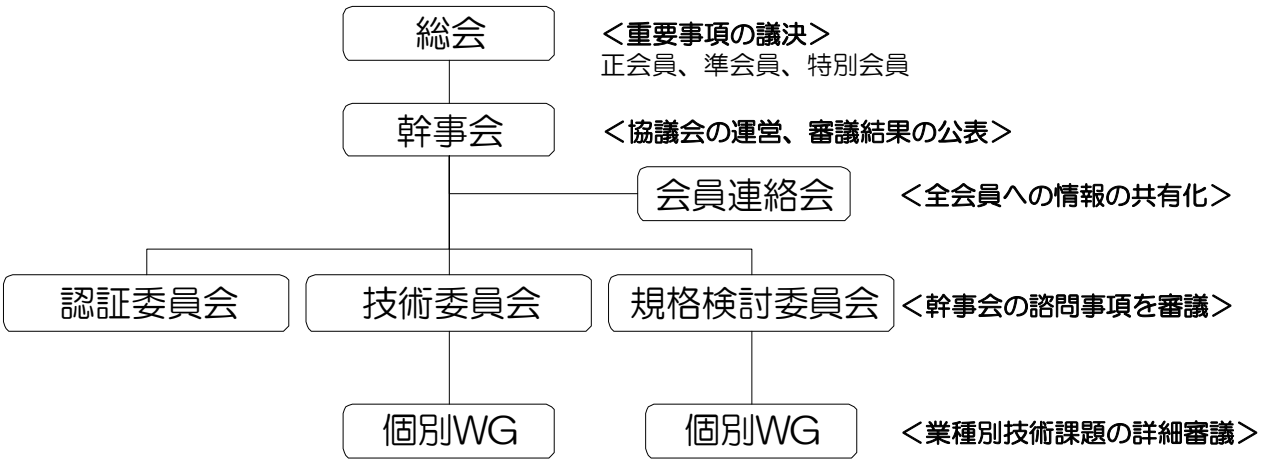
【特別会員】

✓ 財団法人　日本規格協会	http://www.jsa.or.jp/

補足：AWPA試験センター協会法人(オーストラリア)が、2008年7月31日に登録され、今後入会予定

Ⅰ．JIS登録認証機関協議会(JISCBA)の概要

➢ 組織概要



Ⅱ．JISCBA活動報告

➢ 委員会等の2008年度活動報告(1/2)

① 幹事会：

✓主務官庁からの意見照会に対する回答や主務官庁の依頼事項に対する対応(経過措置期間終了への対応、他法令違反の取扱い、工業標準化法違反への対応、定期の認証維持審査の実施要領、旧IQCブロック会議の今後の運営等)

✓業界等からの要望や認証方法に係る共通課題の審議(6ヶ月生産実績提出の取扱い、個別審査事項(認証指針)作成要望、JISマーク表示方法等)

✓旧個別審査事項及び旧表示告示の今後の取扱い

✓新たなJIS認証分野のJISCBA認証指針の制定(福祉用具)

✓各委員会への諮問事項に関する審議・委員会検討結果の最終承認並びに公表

Ⅱ．JISCBA活動報告

➢ 委員会等の2008年度活動報告(2/2)

② 認証委員会

✓登録認証機関間の互助システム
✓認証取得者等の略号の取扱
✓一般認証指針JIS Q1001の改正提案について
✓認証技術に係る技術的裏付けの検討

③ 技術委員会

✓「申請者の試験場所」で製品試験を実施する場合のJIS Q17025適合性評価における「測定機器へのﾄﾚｰｻﾋﾞﾘﾃｨ要求度」についての検討
✓分野別認証指針JIS(ﾚﾃﾞｨｰﾐｸｽﾄｺﾝｸﾘｰﾄ、ﾌﾟﾚｷｬｽﾄｺﾝｸﾘｰﾄ製品)の改正原案の検討
✓幹事会からの諮問事項に関する審議

④ 規格検討委員会

✓JIS規格原案作成団体への委員派遣と派遣後の情報の整理･周知
✓JIS規格改正に伴う臨時の認証維持審査の内容検討
✓製品規格の制定・改正に対する横断的提案

Ⅱ．JISCBA活動報告

➢ JISCBAホームページと公表解釈集等

【JISCBAホームページ】

● (財)日本規格協会のWebｻｲﾄ(http://www.jsa.or.jp/)に掲載(アップ)しています。
● JISCBAのWebｻｲﾄ(http://www.jsa.or.jp/jiscba/top.asp)には、JISCBAの「設立の目的」、「事業内容」、「組織図」、「会員名」及び「JISCBA作成の基準・解釈集・認証指針」等がアップされています 。
● 英文も併設されています。

【JISCBA作成基準等】(1/3)

● 品質管理責任者養成のための講習会基準
● JISCBA 認証指針

福祉用具JIS編（改訂予定）

【指針 1】手動車いす　(2008.5.27)
【指針 2】電動車いす　(2008.5.27)
【指針 3】在宅用電動介護用ベッド　(2008.5.27)
【福祉用具共通指針】福祉用具分野における認証審査時に現に製造された製品の取扱いについて　(2008.5.27)

Ⅱ．JISCBA活動報告

【JISCBA作成基準等】(2/3)

● 解釈集(1/2)

解釈集　共通編

【共 1】 一般認証指針JIS Q 1001　(2007.1.26)
【共 2】 認証マーク等の表示について　(2008.1.10 改訂)
【共 3】 長時間試験項目の取扱いについて　(2007.1.26)
【共 4】 新旧JIS製品の表示とその包装への表示について　(2007.1.26)
【共 5】 工場において立会試験をする場合のJIS Q 17025適合性調査について(改1)
(2008.3.6)
【共 6】 納入現場でのJISマークの表示について　(2008.1.10)
【共 7】 追加のJISマークの表示について　(2008.1.10)
【共 8】 認証契約解除後の在庫の取扱いについて　(2008.1.10)
【共 9】 工場等のJISマーク入り看板の取扱いについて　(2008.1.10)
【共10】不確かさの取扱いについて　(2008.3.6)

Ⅱ．JISCBA活動報告

【JISCBA作成基準等】(3/3)

● 解釈集(2/2)

解釈集　コンクリート編

【コ 1】 分野別認証指針JIS Q 1011　(2007.3.9)
【コ 2】 分野別認証指針JIS Q 1012　(2007.3.9)
【コ 3】 6ヶ月間生産実績(ﾚﾃﾞｨｰﾐｸｽﾄｺﾝｸﾘｰﾄ及びﾌﾟﾚｷｬｽﾄｺﾝｸﾘｰﾄ製品)　(2008.8.25改訂)
【コ 4】 ﾌﾟﾚｷｬｽﾄｺﾝｸﾘｰﾄ製品／Ⅱ類について　(2007.3.9)
【コ 5】 ﾌﾟﾚｷｬｽﾄｺﾝｸﾘｰﾄ製品／Ⅰ類　基準寸法の10%の取扱いについて　(2007.3.9)
【コ 6】 ﾌﾟﾚｷｬｽﾄｺﾝｸﾘｰﾄ製品／同一推奨仕様内の製品追加の手順　(2007.3.9)
【コ 7】 ﾚﾃﾞｨｰﾐｸｽﾄｺﾝｸﾘｰﾄ／生産条件の変更対応　(2007.3.9)（改訂予定）
【コ 8】 ﾌﾟﾚｷｬｽﾄｺﾝｸﾘｰﾄ製品／生産条件の変更対応　(2007.3.9)（改訂予定）
【コ 9】 ﾚﾃﾞｨｰﾐｸｽﾄｺﾝｸﾘｰﾄ／JIS Q 17025適合性確認要領　(2007.3.9)（現在改訂中）
【コ10】ﾌﾟﾚｷｬｽﾄｺﾝｸﾘｰﾄ製品／JIS Q 17025適合性確認要領　(2007.3.9)（現在改訂中）
【コ11】ｺﾝｸﾘｰﾄの一軸試験機の校正証明書取扱いについて(改1)　(2008.3.6)

解釈集　鉄鋼・非鉄編

【鉄鋼・非鉄 1】 めっき鋼板を用いて製造された鋼管の新JIS認証の取扱い　(2008.5.1)
【鉄鋼・非鉄 2】 簡単な保護被膜を付けた鋼材の取扱い　(2008.9.11)

JIS登録認証機関協議会

Ⅲ．認証業務関連事項

- 旧個別審査事項・旧表示告示の取扱いについて
  - 旧個別審査事項の取扱い(ホームページに掲載中)
    - ✓ 旧個別審査事項は、2008年9月末日をもって廃止となりましたが、10月1日以降は、JISCBA認証指針(ガイドライン)として、JISCBAにて管理しています。
    - ✓ 各登録認証機関は、当該認証指針に基づき自前の認証基準や認証手順書・要領書を策定しており、また策定することになります。

      ただし、旧個別審査事項に規定されている“○外、○関に関する事項”、“実地検査”や“認定の区分”等については当該規定に係わらず現行JIS認証制度における要求事項や認識等に則った対応をいたします。

      なお、旧個別審査事項は、今後徐々に、上述した“○外、○関に関する事項”等の修正を施し、実質的なJISCBA認証指針として衣替えする予定です。
  - 旧表示告示の取扱い(ホームページに掲載中)
    - ✓ 旧表示告示は、2008年9月末日をもって廃止となりましたが、10月1日以降、JISCBAの表示ガイドラインとして、JISCBAにて管理しています。
    - ✓ 認証マーク等の鉱工業品等への表示は、現行JIS認証開始当初から、表示方法(単位、場所等)や表示事項については当該表示告示(現表示ガイドライン)に準拠し、かつ一般認証指針の規定要求事項を網羅することを表示方針としていますが、この表示方針は今後も踏襲することになります。

Ⅲ．認証業務関連事項

- 新たな分野の認証に係る認証指針の作成について
  - ●新たな分野のJIS認証に係る認証指針の作成方針

    新たな分野の製品認証のニーズが発生した段階で、JISCBA会員の内認証機関となることを志向する会員間でWGを設置し、管轄官庁や関連工業会と密接に連携してJISCBA認証指針を作成する。

    (例：福祉用具)

Ⅲ．認証業務関連事項

➢ 定期の認証維持審査(以降「定期審査」と言う。)

●定期審査の期間に関する事項

初回定期審査は、認証契約締結後3年以内に実施する。その後、前回定期審査から3年ごとに1回以上実施する。定期審査の間隔は3年以内とし、定期審査の基点(3年の起算日)は、各登録認証機関が定める。

（例：定期審査の申請日、現地審査開始日）

●定期審査での適合性評価方法

- ✓ 定期審査は、初回と同様、品質管理体制に係る工場審査と製品試験で構成される。
- ✓ 工場審査において、登録認証機関がその必要がないと認めた場合は、品質管理体制の審査の一部を省略することができる。
- ✓ 製品試験において、登録認証機関がその必要がないと認めた場合は、初回製品試験における項目のうち、一部を省略することができる。
- ✓ 登録認証機関は、対象鉱工業品等が特注品の場合等でサンプルが高価な場合等において、初回製品試験の全要素を繰り返して実施する必要のないことを判断することができる。

Ⅲ．認証業務関連事項

➢ 臨時の認証維持審査

●次の場合には、臨時の認証維持審査を実施する。ただし、製品試験及び現地調査の全部又は一部を省略するかどうかは登録認証機関が判断する。

・認証取得者が、認証に係る鉱工業品等の仕様を変更し、若しくは追加し、又はその品質管理体制を変更しようとするとき。→　当該変更等が行われるまでに。

・認証に係るJIS規格が改正された場合であって、当該改正により、認証に係る鉱工業品等がJIS規格に適合しなくなる恐れがあるとき又は被認証者の品質管理体制を変更する必要があるとき。→当該改正後1年以内。ただし、緊急性がある場合は速やかに。
→JIS規格変更の場合、登録認証機関から措置について情報開示がある。事前に十分相談のこと。

・第三者から認証に係る鉱工業品等がJIS規格に適合しない旨又は被認証者の品質管理体制が省令第2条の基準に適合しない旨の申し立てを受けた場合であって、その蓋然性が高いとき　→　当該事実を把握した後速やかに。

・その他不適合のおそれのある事実を把握したとき　→当該事実を把握した後速やかに。

Ⅲ．認証業務関連事項

➢ その他認証取得後に留意すべき事項

●認証取得者の義務

・初回製品試験の供試品と同一条件において、鉱工業品等が製造されること
の確保。
・認証を受けていることを第三者に表明する場合、認証済鉱工業品等と非認証品
が混同されないこと。
・認証に係る登録認証機関による報告要請や審査を妨げないこと。当該事項に係る
費用負担

●登録認証機関への通知義務事項

・認証取得者の氏名又は名称が変更された場合。速やかに
・認証済鉱工業品等に係る製造工場の名称が変更された場合。速やかに
・認証に係る品質管理体制を変更しようとした場合。変更するまでに
・認証済み鉱工業品等の仕様を変更し、若しくは追加する場合。変更又は
追加するまでに
・認証済鉱工業品等に係る製造工場の全部又は一部について事業を休止
又は廃止した場合。速やかに
・その他認証契約書において通知義務となっている事項

Ⅳ．JIS認証取得状況

➢ 認証実績(このデータは、１１月末日現在のものです。)

日本工業標準調査会(JISC)のHP(http://www.jisc.go.jp/)のデータベース検索でJISに関する情報を検索できます。
また、各認証機関のHPでも認証実績等公表されていますので、ご利用ください。

表１　部門別認証件数

部門	認証件数
A　土木及び建築	5,867
B　一般機械	350
C　電子機器及び電気機械	344
D　自動車	8
E　鉄道	14
F　船舶	22
G　鉄鋼	741
H　非鉄金属	275
K　化学	460
L　繊維	13
M　鉱山	1
P　パルプ及び紙	10
R　窯業	207
S　日用品	108
T　医療安全用具	47
Z　その他	127
合計	8,601

表２　コンクリート関係認証件数

品目	認証件数
レディーミクストコンクリート	3,518
プレキャストコンクリート製品	1,870
建築用コンクリートブロック	143
合計	5,531

Ⅴ．JISCBAの今後の活動

- JISマーク表示製品の信頼性の維持・向上
  - 工業標準化法違反事例とその措置

JISに規定された試験が行われておらず、データを捏造	登録認証機関の臨時の認証維持審査によって違反事実を確認	品質管理体制が省令の基準を満足しないことから認証の取消し
JISで認められていない材料を使用して製品を製造	登録認証機関の臨時の認証維持審査によって違反事実を確認	品質管理体制が省令の基準を満足しないことから認証の取消し

- JISマーク製品の高品質・安全・安心の担保は、登録認証機関の重大な責務。その為、登録認証機関協議会としては；
  - ✓ 審査方法の継続的改善、品質工学や統計学等の学術的裏づけに基づく適合性評価テクニックのブラッシュアップ
  - ✓ 認証業務を適切かつ円滑に実施するための必要な補足ルール・手順の整備
  - ✓ 利害関係者との意思疎通と協力関係の構築

Ⅴ．JISCBAの今後の活動

- JISマーク制度の普及・拡大
  - ●旧非指定品目のJISマーク表示の促進強化
    - ✓JIS適合性評価に対応可能な製品規格が徐々に追加される。
    - ✓新JISマーク制度開始当初は、約1,680規格であったが、現在では約1,870規格となっている。
    - ✓追加される規格は、当然ながら旧非指定品目であり、旧JIS認定工場の現行JIS認証への移行がほぼ終了したことから、今後旧非指定商品のJISマーク表示を強力に推進する。
    - ✓産業界、ユーザーからJISマーク制度を利用した第三者認証制度の確立に強い要望のあった福祉用具(手動車いす、電動車いす、在宅用電動介護用ベッド)について、JISCBA認証指針を策定し、JIS認証を開始した。

５．電子的情報公開について

ＪＩＳ規格の原案作成・日本工業標準調査会での審議・公示に至る「ＪＩＳ規格作成プロセス」等、ＩＳＯ／ＩＥＣへの国際回答等の一連の「国際標準化プロセス」について、電子化を行っており、ＪＩＳ規格の制定、改正及び廃止の業務計画、ＪＩＳ規格及びＪＩＳ規格原案等は、日本工業標準調査会（ＪＩＳＣ）のホームページで閲覧することができます。

また、ＪＩＳマーク表示制度に係る登録認証機関、認証取得事業者についても、同ホームページで確認することができるとともに、旧ＪＩＳマーク表示制度における国内外の旧ＪＩＳ認定工場についても確認することができます。

ＪＩＳＣのホームページ http://www.jisc.go.jp/

なお、各登録認証機関のホームページにおいても、それぞれの機関が認証した事業者のリストの他、認証申請方法、認証手順、認証料金等が掲載されております。（登録認証機関一覧は、９４ページ　参考３を参照のこと。）

Ⅱ．認証取得事業者の留意事項

１．品質管理の重要性と品質管理責任者の役割

（１）品質管理の重要性

ＪＩＳマーク表示制度は、鉱工業品の製造業者（加工技術の場合、加工業者。以下同じ。）、輸出入業者又は販売業者は、主務大臣の登録を受けた者（登録認証機関）から認証を受けることにより、その製造（加工技術の場合、加工。以下同じ。）、輸出入又は販売する鉱工業品（加工の場合、加工技術による加工した鉱工業品。以下同じ。）に、その鉱工業品がＪＩＳに適合することを示す特別な表示（ＪＩＳマーク表示等）をすることができる制度です。この「認証」は、継続的に製造される個々の鉱工業品に対してＪＩＳに適合していることを保証するものであり、製造業者がＪＩＳに適合した鉱工業品を製造することができるものであることについて行われるものではありません。

このため、登録認証機関による認証を行うための審査は、原則として、①登録認証機関に認証を行うことを求めた鉱工業品のうち､登録認証機関がサンプリングした製品(加工技術の場合、加工品。以下同じ。）を試験用として、製品試験（ＪＩＳに規定される試験、分析又は測定）を行うことにより、申請者が製造した鉱工業品がＪＩＳに適合しているかどうかを確認するとともに、②認証を行うことを求めた鉱工業品の製造品質管理体制｛製造設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的生産条件。加工技術の場合、加工品質管理体制（加工設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的加工条件)。以下同じ。｝が、「日本工業規格への適合性の認証に関する省令」（以下「認証省令」という。）で定められる基準に適合するかどうかを審査することにより、申請者には継続的に製造する鉱工業品の品質を維持するために必要な能力が備わっていることを確認した上で、日々生産される個々の鉱工業品について認証を行うという手法をとっています。したがって、申請者が輸出入業者又は販売業者である場合であっても、継続的に製造される鉱工業品に対する認証を行う際の製造品質管理体制の審査は、原則として直接製造している現地において行うことが必要とります。

このように、ＪＩＳマーク表示制度においては、単に鉱工業品がＪＩＳに適合しているだけでなく、その鉱工業品の品質を確保するための「作り込みの過程」も重視しており、認証省令第２条にその基準が明確に定められ、その基準を満足する体制が構築されているかどうかを審査のポイントとしています。

（２）製造品質管理体制

①製造設備

ＪＩＳに規定する品質・性能を有する鉱工業品を製造するために、認証取得事業者が保有することが必要な設備を指しています。

②検査設備

製造された鉱工業品が、ＪＩＳに規定する品質を満足しているかどうかを試験・

検査するために認証取得事業者が保有することが必要な試験器具、検査器具を指しています。

③検査方法

鉱工業品の原材料（資材部品等）の受入検査、工程中の中間検査、完成した製品の製品検査、製造設備・検査設備の精度維持のための検査等の実施方法、合否の判定基準、不良品の処置等を指しており、認証取得事業者がそれらを適正に行っている必要があります。

④品質管理方法

認証取得事業者は、鉱工業品の品質が常に安定した状態でＪＩＳに定められた基準に適合するように、購買・受入、製造、検査、販売を通して、各工程における作業方法、検査方法、設備の管理方法、異常の処理方法等について、過去の検査記録、管理記録、作業記録、クレーム処理記録、工場における関連技術資料などを活用して、社内の標準化を図り、これに基づいて、鉱工業品の管理、資材の管理、製造工程の管理、設備の管理、外注の管理、苦情の処理、記録の整備等を行っている必要があります。

⑤その他品質保持に必要な技術的生産条件

認証取得事業者は、社内標準化と品質管理を、認証に係る鉱工業品を製造する組織体として全体的に行っている必要があります。

（3）品質管理責任者

製造品質管理体制の構築にあたり、重要な役割を担うのが、品質管理責任者です。歴史的に見れば、昭和５５年の工業標準化法改正に際しての国会審議において「消費者保護におけるＪＩＳマーク表示制度の重要性に鑑み、現行の体制をより強化し、許可工場の品質管理体制の維持・推進の中心的役割を果たす者を法的・制度的に位置付けることが肝要である。」との指摘があったことから、工場又は事業場における社内標準化と品質管理の組織的な運営に係る体制並びに品質管理を推進する責任者についての趣旨を明らかにするとともに、当該責任者の職務内容、資格要件を明確化したものとなっています。

なお、平成１６年の工業標準化法の改正において、「工業標準化品質管理推進責任者」は「品質管理責任者」と名称が変更され、「登録認証機関の認証に係る鉱工業品の日本工業規格への適合性の承認」及び「登録認証機関の認証に係る鉱工業品の出荷の承認」の職務が追加・明記されました。

品質管理責任者については、認証省令第２条第１項第５号ロに、品質管理責任者の配置について義務づけられ、その職務が規定されており、ＪＩＳマーク制度において重要であることを示しています。

①職務内容

(ⅰ)社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進

社内標準化及び品質管理を行うためには社内規格類を整備し、社内規格類を関係各部署に配布し、これに基づいて実施していなければなりません。

今日のように技術進歩が速い時代においては、社内規格類も常に見直しを行い、

技術進歩に応じた改正をしていくことも必要であり、品質管理責任者は、鉱工業品の製造現場の管理状況を十分把握し、技術進歩に対応した社内標準化と品質管理に関する実施計画を立案し、推進することが必要です。

(ⅱ)社内規格の制定、改正等についての統括

社内規格を制定・改正する場合、通常は社内に委員会等を設けて検討している例が多いですが、この委員会等の運営においても、原案の作成、資料の整理、会議の進行、議事の整理、議事終了後の手続、社内規格の配布・徹底などについての統括を行うことが必要です。

(ⅲ)認証に係る鉱工業品の品質水準の評価

認証に係る鉱工業品の品質水準の把握は、認証取得事業者にとって最も重要な職務の一つであると考えられます。このため、品質管理責任者は、一般的には、製品検査規格に基づく検査記録などの資料を整備することにより、品質水準の現状を把握し、社内規格に規定している品質水準と比較し、平均値・ばらつき等について十分検討して、品質水準の評価を行うことが必要です。

なお、評価・改善に当たっては、①グラフ・管理図、②ヒストグラム、③パレート図、④特性要因図、⑤層別、⑥チェックシート、⑦散布図などを用い、品質水準の実状を判断できなければなりません。

(ⅳ)各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整

各工程における社内標準化及び品質管理の実施状況を、就業者の作業状況・工程管理記録などを通じて十分検討し、製造（加工）している鉱工業品と工程能力との関連を十分把握して、現場の指導及び助言を行うとともに、部門間の問題点についての調整を行うことが必要です。

(ⅴ)工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

製造工程において生じた異常に対して、蓄積されている各種データ（(ⅲ)の①～⑦など）からその原因を追求・解析し、再発防止対策などをまとめ、社内規格の改正、工程の改善などについて指導及び助言を行います。

また、苦情等の問題が生じた場合には、その原因を追求・解析し、社内における検討、顧客への回答、再発防止対策などについての指導及び助言を行うことが必要です。特に、顧客への回答については、迅速に行うよう指導する必要があります。

(ⅵ)就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進

社内規格の整備に伴い、社内標準化と品質管理には新しい要素が組み込まれてきますが、この場合、整備された社内規格を就業者に十分理解させ、実行させるために教育訓練を推進することが必要です。社内標準化及び品質管理に関する教育訓練は、就業者の能力に応じて段階的に行う必要があり、そのための教育訓練計画を作成し、計画的に実施する必要があります。

なお、教育訓練は、社内教育はもとより、必要に応じて外部で実施している社内標準化及び品質管理に関する講習会などを活用することも考えられます。

(ⅶ)外注管理に関する指導及び助言

外注管理としては、外注工場の選定基準、外注方法、外注内容、外注品の受入状況、外注工場の品質管理状況などを十分検討して、外注工場に対する指導及び助言をすることが必要です。

（viii）登録認証機関の認証に係る鉱工業品のＪＩＳへの適合性の承認

品質管理責任者は、製造された製品の品質がＪＩＳを満足していることを確保するにあたり、最後の砦となるものです。具体的には、工程間検査及び最終製品検査等で合格しているとともに、品質管理の過程をしっかり踏んでいることを確認してＪＩＳへの適合性を確保することが必要です。

（ix）登録認証機関の認証に係る鉱工業品の出荷の承認

ＪＩＳマーク制度においては、出荷時の品質保証が原則です。例えば、認証に係る工場の倉庫等に製品を一時的に保管する場合には、最終製品のＪＩＳへの適合性が確認されている場合であっても、当該製品の保管状況によっては、製品が劣化する等が生じることもあり、こうした製品にＪＩＳマークを表示して出荷することを防ぐ必要があります。

なお、（viii）及び（ix）は、平成１６年の工業標準化法の改正に伴い、販売業者、輸出入業者も認証を受けることが可能となっており、この場合には、ＪＩＳへの適合性に係る責任の所在が、認証取得事業者と製造現場との間で不明瞭になる恐れがあることから、職務として品質管理責任者に明記するとともに、その責任の所在は、当該品質管理責任者を配置する認証取得事業者にあることについて明確にしたものです。

②選任

品質管理責任者の資格要件は、認証省令第２条第５号ロ（２）に規定されており、選任された品質管理責任者の資格要件の適否は登録認証機関が判断することになります。なお、同省令に規定される「これに準ずる標準化及び品質管理に関する科目の講習会」について、ＪＩＳ登録認証機関協議会は、「品質管理責任者養成のための講習会の基準」を示しております。

③役割

品質管理責任者には様々な職務が要求されておりますが、具体的には例えば次のような役割が考えられます。

（ｉ）社内における地位・職務権限

品質管理責任者は、実質的にＪＩＳ工場の社内標準化と品質管理を統括する者であり、これを中心として社内標準化と品質管理に関する責任体制が社内及び社外に対して確立されていなければなりません。

したがって、品質管理責任者は認証取得事業者において実質的な職務権限をもっていなければ職務を的確に遂行できないものであり、「経営幹部」はこれを十分認識する必要があります。

（ii）ＪＩＳ等の動向の把握

品質管理責任者は、ＪＩＳを中心として認証取得事業者の社内標準化と品質管理に関して常に情報の把握を行い、社内における情報の伝達を図り、迅速に対応できる体制をとることが必要です。

認証を受けている鉱工業品に該当するＪＩＳが改正された場合には、直ちにこれに対応する必要がありますので、ＪＩＳＣのホームページにおいて最新ＪＩＳの閲覧をすることができます。なお、ＪＩＳの改正等の情報は官報に掲載されます。

また、ＪＩＳ原案作成に関わっている業界団体においても、改正状況や進捗状況等についての情報を持っている場合も多いので、そちらに問い合わせて情報収集する方法もあります。

その他、標準化ジャーナル（(財）日本規格協会発行の月刊誌）にも、ＪＩＳ制定・改正等の原案作成から、審議・公示、規格票の印刷までの各段階の進捗状況等の情報（※）が掲載されています。

※掲載情報例）開始したＪＩＳの調査研究・原案作成、審議開始予定ＪＩＳ及びＪＩＳ案、ＪＩＳ意見受付公告、官報公示ＪＩＳ、発行されたＪＩＳ規格票、ＪＩＳ説明会・ＪＩＳ品質管理責任者セミナーの案内（(財）日本規格協会主催）

２．　認証取得事業者の留意事項

（１）認証取得事業者の心構え

認証取得事業者は、認証取得後においても品質管理を全社的に推進し、製品の技術的生産条件の維持・向上を図り、製品の品質の向上に努めることが必要です。

また、単にＪＩＳに適合する製品を製造するだけでなく、使用・消費者に対する品質保証も重要であると考えられます。すなわち、使用・消費者が要求する品質要求を把握し、製品の企画開発・製造・検査、営業など製品に関する一連の社内活動全般にわたって社内標準化と品質管理を適切に行う事により、製品について使用・消費者が常に安心と満足感をもつという品質を保証することが可能になると考えられます。

認証取得事業者が、品質保証を実施するに当たっては、以下の点について考慮することが望ましいと考えられます。

(ⅰ) 品質保証は、企業の一部門だけではできません。このため、社内の製品開発・購買・生産・検査・営業等の製品に関する全部門が連携をとり､品質保証体制を確立し、全社的に実施していくことが重要です。

(ⅱ) 製品の開発では、新製品開発段階から品質管理を実施し、ＪＩＳに規定されている品質を具体化させ､製品がＪＩＳ適合品となり得るように技術的生産条件を確保し、製品の品質を保証します。

また、使用・消費者の要求する品質、すなわち、市場ニーズの要求品質と苦情処理状況の把握が必要であり、強制法規などとの関連についても十分調査し、これと抵触しないように留意していくことが必要です。

なお、このとき製品に使用する資材、部品などの標準化を行い、共通化、単純化を行うことが、製品の企画開発をスムーズにすることにつながります。

(iii) 製品の品質は、製造工程で作り込まれるものです。工程管理を工程ごとに社内規格に基づき適切に行い、不良品や品質のばらつきを少なくし、品質の安定化を図るとともに品質の向上を図るために、その工程の改善を推進し、社内規格の改正が行われるシステム作りを進めます。

(iv) 営業では、市場の動向、使用・消費者のニーズを積極的に調査し、関係部門へその情報のフィードバックを行い、使用・消費者が要求している品質を有する製品を提供するシステムを作ることが重要です。

また、苦情処理については、使用・消費者に対して迅速適切な処置を行い、さらに開発部門、製造工程などへフィードバックさせ、再発防止に努めなければなりません。

なお、該当ＪＩＳ規格が改正された場合には、改正後のＪＩＳに適合した製品を製造するために必要に応じて製品規格等の改正、製造工程及び検査方法の改善など社内規格を速やかに対応させることが必要です。

（２）認証取得後に必要な手続等

認証取得事業者は、製品の製造設備、検査設備、検査方法、品質管理方法など、製品の品質保持に必要な技術的生産条件等を適正に保つ責任があり、例えば、その技術的生産条件などに変更を行う場合は、速やかに登録認証機関が定めている所定の手続をとる必要があります。また、特に技術的生産条件に変更がない場合であっても、工業標準化法に基づく登録認証機関の認証業務（認証維持審査）及び登録認証機関との間で締結した認証契約に規定される事項に基づき所定の手続を行う必要がありますので、登録認証機関によく確認してください。

①定期的な認証維持審査

登録認証機関は、工業標準化法第３１条第２項第１号及び認証省令第１０条に基づき、認証取得事業者に対し、３年ごとに１回以上の定期的な頻度で同省令第１１条に基づく「製品試験」及び第１２条に基づく「品質管理体制の審査」を行わなければなりません。ただし、登録認証機関がその必要がないと認める場合には、製品試験及び品質管理体制の審査の一部を省略することができます。（８７ページ　資料編　認証省令第１０条から第１２条）

②臨時の認証維持審査

登録認証機関は、次の場合に、認証省令第９条に規定する審査を行います。

（ｉ）認証取得事業者が、製品又は加工技術の仕様を変更し、若しくは追加し、又は品質管理体制を変更しようとしたときは、登録認証機関は、当該変更又は追加が行われるまでに、製品試験及び品質管理体制の審査を行います。ただし、当該変更により製品又は加工技術がＪＩＳに適合しなくなるおそれがないときには、登録認証機関に対して変更内容の届出するだけの場合もあります。（８６ページ　資料編　認証省令第９条の表の４の項）

（ii）ＪＩＳの改正により、製品又は加工技術がＪＩＳに適合しなくなるおそれのあるとき、又は認証取得事業者の品質管理体制を変更する必要があるときは、当該改正後１年以内に、製品試験及び品質管理体制の審査の全部または一部が行われます。ただし、登録認証機関がその必要がないと認める場合には、製品試験及び

品質管理体制の審査の一部を省略することができます。（８６ページ　資料編　認証省令第９条の表の５の項）

（iii）第三者から登録認証機関に対して、認証取得事業者の製品又は加工技術がＪＩＳに適合しない又は品質管理体制が認証省令第２条に規定される基準に適合しない旨の申し立てが行われた場合であって、その蓋然性が高い場合あるいは、その事実を登録認証機関が把握した場合には、製品試験及び品質管理体制の審査が行われます。ただし、登録認証機関がその必要がないと認める場合には、製品試験及び品質管理体制の審査の一部を省略することができます。（８６ページ　資料編　認証省令第９条の表の６及び７の項）

③その他の手続

①及び②以外の場合、例えば、認証取得した鉱工業品の種類の追加を申請する場合、企業の形態の変更を伴わない組織変更の場合や、認証取得事業者の名称及び所在地名に変更があった場合等、認証契約で締結した所定の手続を行う必要があります。

（３）違法な表示等に係る登録認証機関の措置

認証取得事業者は、認証に係る鉱工業品等にＪＩＳマークを表示することができますが、その反面、ＪＩＳに適合した鉱工業品等を製造し、適正なＪＩＳマークを表示して販売するという大きな社会的責任を負っています。

このため、登録認証機関は、違法な表示等が行われた場合には、是正措置の請求、予防措置の請求、全部若しくは一部のＪＩＳマーク表示を行わないよう請求又は認証の取消しを行います。（表１参照）

（４）国によるＪＩＳマーク表示制度の信頼性確保の措置

国は、ＪＩＳマーク制度を適正に運営する観点から、必要に応じて登録認証機関に対して立入検査等を実施し、適正に認証業務が行われているかどうかを確認します。なお、同様に、必要に応じて認証取得事業者に対しても立入検査等を実施しています。（表２、表３参照）

①報告徴収、立入検査

国は、必要に応じて、工業標準化法に基づき、認証取得事業者の認証に係る鉱工業品の業務について報告を求め、又は認証取得事業者の工場等必要な場所の立入検査を実施することができます。これには、認証取得事業者の製造品質管理体制が適正であるかどうか、必要な維持・向上を図っているかどうか、ＪＩＳマークに関する表示が正しく行われているかどうか等について実態を把握するための検査も含まれており、それぞれの目的に応じて実施されます。

なお、立入検査は、主務官庁の職員が実施しています。経済産業省では、経済産業局のほか（独）製品評価技術基盤機構の職員が実施しています。

また、認証取得後は、工業標準化法の遵守義務があり、認証取得事業者は、常にＪＩＳに適合した商品を製造し、かつ、適正にＪＩＳマークを付し、品質の改善に努めること必要となります。このため、立入検査の結果、ＪＩＳマークが表示されている鉱工業品がＪＩＳに定められている品質・性能等を満足せず、又は当該認証に係る認

証取得事業者に要求されている製造品質管理体制を満足しない場合には、改善を指導する他、「表示の除去若しくは抹消」又は「表示の付してある鉱工業品の販売の停止」を命じる行政処分を行うことがあります。

②試買検査

ＪＩＳマーク表示品の品質状況を確認するため、適宜、ＪＩＳマーク表示品を市場から買上げ、ＪＩＳに基づいて検査を行い、不良品が出ていないかどうかを監視する制度を実施しています。

この実施主体は主に（独）製品評価技術基盤機構であり、毎年度、特定の品目を選定し、全国各地の一般商店等からＪＩＳマーク表示品を買い上げ、ＪＩＳに基づいた検査を実施しています。

検査の結果、ＪＩＳに規定する品質・性能等が不十分な場合には、（独）製品評価技術基盤機構は、速やかに経済産業省へ通知し、経済産業省は、この通知を踏まえ、不適合品の製造元となる認証取得事業者等へ適切な措置をとることとしています。

JISマーク表示制度の運用体制

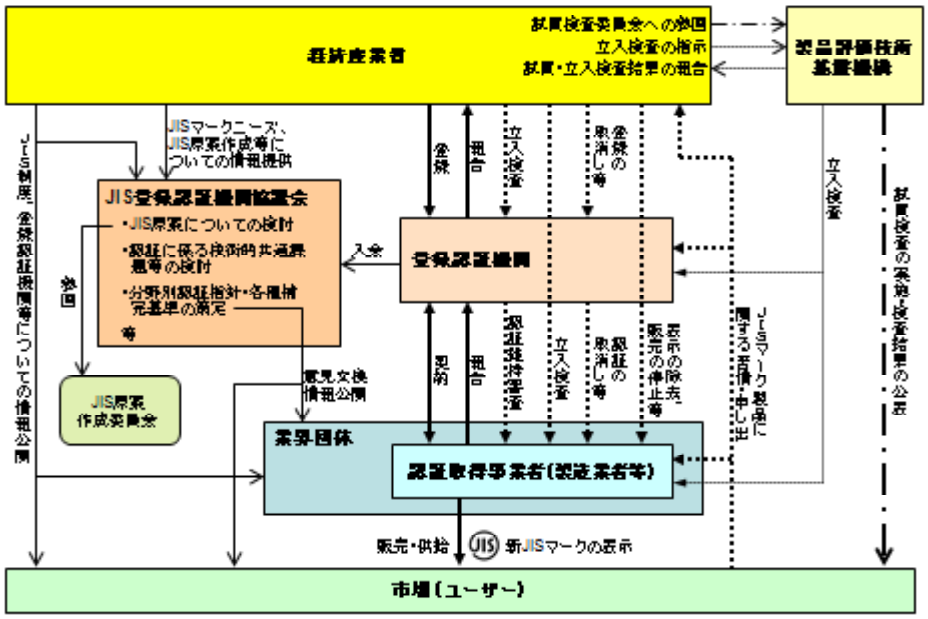


表１　違法な表示等に係る登録認証機関の措置

措置の内容	不適合の内容	該当法令
予防措置 是正措置の請求	品質管理体制が省令第 2 条の基準に適合していないとき	令 15 条 1 項 1 号 令 2 条
	認証を受けていない鉱工業品又はその包装等に JIS マークを表示しているとき	令 15 条 1 項 2 号
	認証を受けていない鉱工業品の広告に、認証を受けていると誤解されるおそれのある方法で、JIS マーク又はこれと紛らわしい表示を使用しているとき	令 15 条 1 項 3 号
	認証取得事業者に係る広告に、登録認証機関の認証に関して第三者を誤解させるおそれのある内容があるとき	令 15 条 1 項 4 号
表示の全部又は一部の停止請求 認証取消し	JIS マークが表示された鉱工業品が、該当する JIS に適合しないとき	令 15 条 2 項 1 号 法 31 条 2 項 3 号
	品質管理体制が省令第 2 条の基準に適合しておらず、その内容によって認証に係る鉱工業品がＪＩＳに適合しなくなるおそれがあるときその他重大なものであるとき	令 15 条 2 項 1 号 令 2 条
	登録認証機関による表示の全部又は一部の停止請求に速やかに応じなかったとき	令 15 条 2 項 3 号
認証の取消し	表示の全部又は一部の停止請求中に、不適合となった原因の是正又は品質管理体制の是正及び予防措置を講じないとき	令 15 条 5 項
	認証省令第 9 条の表の 4 から 7 の項まで又は同令第 10 条に基づく登録認証機関の審査を忌避したとき 例）鉱工業品の仕様の変更、JIS 改正があった場合等に品質管理体制の変更があった場合に行われる審査を忌避した場合 第三者から認証に係る鉱工業品が JIS に適合しない旨の情報提供を登録認証機関が受け、その内容が事実である蓋然性が高い場合に行われる臨時の認証維持審査を忌避した場合 定期的な認証維持審査を忌避した場合	令 16 条 1 項 1 号
	表示の全部又は一部の停止請求中に、認証取得事業者が、製造する製品又は包装等に JIS マークの表示をした場合	令 16 条 1 項 2 号
	表示の全部又は一部の停止請求中に、認証取得事業者が保有する JIS マーク表示品であって、JIS に適合しないものを出荷したとき	令 16 条 1 項 3 号

表２　ＪＩＳマーク表示制度の信頼性確保に係る登録認証機関に対する国の措置等

国の措置等	登録認証機関の義務（該当法令）	措置又は罰則に至る根拠	罰条	備考
報告徴収	認証の業務に関する報告 (法 40 条 1 項)	報告をしない又は虚偽の報告	法 72 条 1 号 法 73 条	30 万円以下の罰金
立入検査	立入検査の受入義務 （法 40 条 1 項）	立入検査を忌避する行為		
認証報告	認証した事業者に関する必要な事項の報告 （法 31 条 3 項）	報告せず、又は虚偽の報告をした	法 72 条 2 号	
業務の休廃止に関する届出	6 ヶ月前までに届出 (法 34 条)	届出をせず、又は虚偽の届出をしたとき	法 72 条 3 号	
帳簿の記載	必要な事項を帳簿に記載し、最終の記載の日から 5 年間保存する (法 39 条、令 30 条)	帳簿の記載をせず､虚偽の記載をし、又は帳簿を保存しない	法 72 条 4 号	
事業承継届出	遅滞なく届出 （法 29 条）	届出をせず、又は虚偽の届出	法 74 条 1 号	20 万円以下の過料
財務諸表の備置き及び閲覧請求への対応	経理状況等必要な事項を備え、認証取得事業者等の閲覧の請求に応じる（法 35 条）	財務諸表等を備えておかず、若しくは虚偽の記載をし、又は正当な理由なく閲覧等の請求を拒んだとき	法 74 条 2 号	
適合命令	登録基準に適合するよう必要な措置を講じる（法 36 条）	必要な措置を講じない	（法 38 条 1 項 4 号）	（登録の取消し、認証の全部又は一部の停止）
改善命令	認証の業務を行うべきこと又は認証の方法等の改善に関し必要な措置をとる（法 37 条）	正当な理由なく認証を行わない又は必要な措置を講じない		
登録の取消し 認証業務の全部又は一部停止命令	措置に応じる (法 38 条 1 項)	法 26 条に規定される欠格条項に該当したとき（法 38 条 1 項 1 号）	法 70 条 4 号 法 73 条 （措置に応じないとき）	1 年以下の懲役 又は 100 万円以下の罰金
		認証の業務に関する必要な手続等を行わなかったとき（法 38 条 1 項 2 号）		
		正当な理由なく財務諸表等の請求を拒んだとき（法 38 条 1 項 3 号）		
		適合命令又は改善命令に応じなかったとき（法 38 条 1 項 4 号）		
		虚偽の書類に基づき申請を行う等不正の手段によって登録を受けたとき (法 38 条 1 項 5 号)		

表３　ＪＩＳマーク表示制度の信頼性確保に係る認証取得事業者に対する国の措置等

国の措置等	認証取得事業者の義務 （該当法令）	措置又は罰則に至る根拠	罰条	備考
報告徴収命令	認証に係る鉱工業品（加工技術）に関する業務の報告 （法 21 条）	報告をしない又は虚偽報告をした場合	法 72 条 1 号 法 73 条	30 万円以下の罰金
立入検査	立入検査の受入義務 （法 21 条、法 69 条の 3）	立入検査を忌避する行為をした場合		
表示の除去又は抹消命令	鉱工業品（加工品）又はその包装等から JIS マーク表示を除去又は抹消 （法 22 条）	JIS マークを表示した鉱工業品（加工品）が JIS に適合せず、又は当該認証に係る鉱工業品（加工技術）の品質管理体制が適正でないと認められたとき	法 70 条 2 号 法 73 条 （措置に応じないとき）	1 年以下の懲役 又は 100 万円以下の罰金
表示の付してある鉱工業品（加工品）の販売停止命令	JIS マークを表示した鉱工業品（加工品）の出荷・販売の停止 （法 22 条）			

Ⅲ. ＪＩＳ関連情報

表４　平成２０年度認証関連ＪＩＳの改正進捗状況

平成21年1月15日現在

規格番号	規格名称	改正年月日
A4111	住宅用太陽熱利用温水器	2009年度予定
A5005	コンクリート用砕石及び砕砂	2009/3/20予定
A5308	レディーミクストコンクリート	2009/3/20予定
A5371	プレキャスト無筋コンクリート製品	2009年度予定
A5372	プレキャスト鉄筋コンクリート製品	2009年度予定
A5373	プレキャストプレストレストコンクリート製品	2009年度予定
A5508	くぎ	(2009/3/20予定)
A5540	建築用ターンバックル	2008/10/20
A5541	建築用ターンバックル胴	2008/10/20
A5542	建築用ターンバックルボルト	2008/10/20廃止 (A5540に統合)
A6901	せっこうボード製品	2009年度予定
A9510	無機多孔質保温材	(2009/3/20予定)
B1256	平座金	2009年度予定
B1801	伝動用ローラチェーン及びブシュチェーン	2009/05予定
B2031	ねずみ鋳鉄弁	2009年度予定
B2311	一般配管用鋼製突合せ溶接式管継手	(2009/3/20予定)
B2312	配管用鋼製突合せ溶接式管継手	(2009/3/20予定)
B2313	配管用鋼板製突合せ溶接式管継手	(2009/3/20予定)
B2403	Ｖパッキン	(2009/3/20予定)
C8106	施設用蛍光灯器具	2008/10/20
C8108	蛍光灯安定器	2008/07/20
C8115	家庭用蛍光灯器具	2008/10/20
C8117	蛍光灯電子安定器	2008/10/20
C8303	配線用差込接続器	2009年度予定
C8304	屋内用小形スイッチ類	2009年度予定
G3106	溶接構造用圧延鋼材	2008/11/20
G3112	鉄筋コンクリート用棒鋼	2009年度予定
G3114	溶接構造用耐候性熱間圧延鋼材	2008/11/20
G3125	高耐候性圧延鋼材	2009年度予定
G3141	冷間圧延鋼板及び鋼帯	2009年度予定
G3311	みがき特殊帯鋼	2009年度予定
G3444	一般構造用炭素鋼鋼管	2009年度予定

G3447	ステンレス鋼サニタリー管	2009年度予定
G3448	一般配管用ステンレス鋼管	2009年度予定
G3452	配管用炭素鋼管	2009年度予定
G3462	ボイラ・熱交換器用合金鋼鋼管	2009年度予定
G3533	バーブトワイヤ （追補1）	2008/10/20
G3536	ＰＣ鋼線及びＰＣ鋼より線	2008/10/20
G3537	亜鉛めっき鋼より線 （追補1）	2008/10/20
G3542	着色塗装亜鉛めっき鉄線 （追補1）	2008/10/20
G3543	合成樹脂被覆鉄線 （追補1）	2008/10/20
G3547	亜鉛めっき鉄線 （追補1）	2008/10/20
G3548	亜鉛めっき鋼線 （追補1）	2008/10/20
G4052	焼入性を保証した構造用鋼鋼材（H鋼）	2008/11/20
G4053	機械構造用合金鋼鋼材	2008/11/20
G4304	熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯 （追補1）	2009年度予定
G4305	冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯 （追補1）	2009年度予定
H2202	鋳物用銅合金地金	2009年度予定
H3300	銅及び銅合金の継目無管	2009年度予定
H8602	アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化塗装複	（2009/3/20予定）
K5572	フタル酸樹脂エナメル（追補1）	2008/08/20
K5660	つや有合成樹脂エマルションペイ	2008/12/20
K5669	合成樹脂エマルションパテ	2008/12/20
K6745	プラスチック一硬質ポリ塩化ビニル板	2008/10/20
K8161	ジ・クロロメタン（試薬）（追補1）	2008/04/20
K8872	ホルムアルデヒド液（試薬）	2008/04/20
L4405	タフテッドカーペット （追補1）	2008/09/20
L4406	タイルカーペット （追補1）	2008/09/20
R3209	複層ガラス	2009年度予定
R3417	ガラスロービングクロス	2009/07予定
R9111	陶磁器型材用せっこう	2009年度予定
S2019	自然通気形開放式石油ストーブ	（2009/3/20予定）
S4001	安全マッチ	（2009/3/20予定）
Z1523	紙粘着テープ	2009年度予定
Z3211	軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒	（2009/3/20予定）
Z3232	アルミニウム及びアルミニウム合金溶加棒並びに溶接ワイヤ	2009年度予定
Z3312	軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用のマグ溶接及びミグ溶接ソリッドワイヤ	（2009/3/20予定）
Z3313	軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ	（2009/3/20予定）
Z3321	溶接用ステンレス鋼溶加棒，ソリッドワイヤ及び鋼帯	2009年度予定

Ⅳ．トピック

１．認証指針JISの動向

認証指針JISの改正動向

１．認証指針JISの制定経緯及び見直しの方針

経済産業省

■ 制定の経緯
- 平成16年に改正された工業標準化法に基づき、登録認証機関が行う審査における審査基準、審査方法、審査手順等の共通指針として、平成17年8月20日に、以下のJISが制定された。
  - JIS Q1001 適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－一般認証指針
  - JIS Q1011 適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－分野別認証指針(レディーミクストコンクリート)
  - JIS Q1012 適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－分野別認証指針 (プレキャストコンクリート製品)
  - JIS Q1013 適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－分野別認証指針(鉄鋼製品第1部)

■ 見直しの方針
- 対応する製品JISの改正やこれまでの運用実態を踏まえた見直し。
- （財）日本規格協会を事務局として、JISマーク表示認証に係る関係者及び学識経験者を委員とする「認証指針JIS改正調査研究委員会」を設置。

■ 全体の進捗状況
- レディーミクストコンクリート、プレキャストコンクリート製品については平成21年3月20日に改正公示予定。
- 一般認証指針及び鉄鋼製品については平成21年3月末目処に改正原案策定。

2

2．認証指針JISの改正の趣旨

経済産業省

- 一般認証指針（Q1001）改正の趣旨
  - JISマーク制度専門委員会（平成20年3月17日、10月17日）における議論に基づき、次の基本方針に基づき、全体的に内容を見直す。
    - ①法令解釈は別途通達等で行う
    - ②規定事項と推奨事項の違いを明確にする
    - ③誤解が生じない表現とする。
- レディーミクストコンクリートの分野別認証指針（Q1011）改正の趣旨
  - JIS A 5308 （レディーミクストコンクリート）改正案を踏まえた見直し。
- プレキャストコンクリート製品の分野別認証指針（Q1012）改正の趣旨
  - JIS A 5364 （プレキャストコンクリート製品－材料及び製造方法の通則）改正を踏まえた見直し。
- 鉄鋼製品の分野別認証指針（Q1013）改正の趣旨
  - 鉄鋼製品ＪＩＳ及び認証指針ＪＩＳの運用実態を踏まえた見直しを行う。特に、ＪＩＳマーク制度の信頼性を高める観点から、工場審査・製品試験の規定内容を改正する。

3

3．認証指針JISの検討の経緯、今後の予定－

経済産業省

調査・原案作成（平成１９～２０年度）

○（財）日本規格協会を事務局とし、JISマーク表示制度に関わる関係者等を委員とする「認証指針JIS改正調査研究委員会」を設置。

○分科会で、それぞれの規格の審議・原案作成を実施。

【調査研究委員会の委員構成】

・委員長　　大滝 厚（明治大学 教授）
分科会主査
Q1001：大滝 厚　（明治大学 教授）
Q1011：長瀧 重義（愛知工業大学 教授）
Q1012：国府 勝郎（首都大学 名誉教授）
Q1013：小閑 敏彦（東京大学 教授）
・調査研究委員会委員　35名
中立・学識経験者（19名）、生産者（8名）、使用者・消費者（7名）、販売者（1名）
・分科会委員
Q1001（19名）、Q1011（20名）
Q1012（19名）、Q1013（24名）
（中立・学識者・研究機関、使用者、生産者等）

原案の審議～公示（平成２０年度）

□Q1011、1012
- 平成20年12月22日～2月19日 WTO／TBT意図公告（パブリックコメント）に基づき、意見の受付）
- 平成21年１月中旬 日本工業標準調査会（JISC）JISマーク制度専門委員会で、改正JIS原案を書面審議。
- 平成21年3月２０日改正公示予定。

□Q1001、1013
- ワーキンググループにおいて、改正JIS原案を議論中。
- 平成21年3月末目処で改正JIS原案策定

4

4．Q1001の改正ポイント

経済産業省

Q１００１の主な改正点

- 用語の整理
  - 認証マークを“ＪＩＳマーク”に、ロット又はバッチ認証を“ロット認証”にする等、ＪＩＳマーク制度運用の現状に沿って、再整理。
- 認証省令※との整合を目的とした改正
  - 初回工場審査時に、品質マネジメントシステム（ISO/IEC9001）審査登録等の結果の活用を可能としていたところ、削除。
    （審査登録書の写しを添付しても良いこととにとどめた）
  - 初回製品試験時の“サンプルの抜取り”に係る手順を、省令の記述に修正。
  - 定期的な認証維持審査の起点を、認証契約締結日としていたところ、削除。
  - 臨時の認証維持審査における省略要件を、省令の記述に修正。
  - 略号の考え方等、ＪＩＳマークの近傍に表示する項目の整理。
  - 付記事項の項目の整理。

※日本工業規格への適合性の認証に関する省令

5

5．Q1011、Q1012の改正ポイント

経済産業省

Q１０１１の主な改正点

- JIS A5308の使用可能骨材として、コンクリート用再生骨材Hが追加されたことに伴う、当該骨材の受入検査の基準及び検査方法、製造工程における管理項目及び管理方法、設備の管理項目及び管理方法を追加。
- スラッジ水の利用に係る製造工程における管理項目及び管理方法、設備の管理に関する項目及び管理方法を追加。
- JIS A5308に規定される記録様式の変更に伴い、その根拠となる技術資料（計量印字記録、スラッジ水の濃度）の管理及び管理方法並びに、当該設備の管理及び管理方法に関する項目を追加。

Q１０１２の主な改正点

- JIS A5364の改正により、プレキャストコンクリート製品の骨材として、コンクリート用再生骨材H、L、M及び溶融スラグ骨材が追加されたことに伴う、当該骨材の受入検査の基準及び検査方法を追加

6

６．Q101３の改正ポイント

経済産業省

■ 製造技術に関連した技術的事項（資材・製造工程・設備等）の改正

- 表示の方法で、製品表面に製品品質に影響のない塗油・塗装などを行う場合の規定を追加する。
- 認証の対象規格として、Ｇ３１１４（溶接構造用耐候性熱間圧延鋼材）、 JIS G 3140（橋梁用高降伏点鋼板）を追加する。
- 附属書で、初回工場審査において確認する品質管理体制の内容を追加規定し、鉄鋼製品の区分毎に、製品・原材料・製造工程・設備について、その検査方法・管理項目・管理方法などの具体例を参考として記載する。

■ 登録認証機関のチェック強化に対応した改正

- 製造工程で実施する溶鋼分析、水圧試験、非破壊試験についても、初回製品試験の対象とし、その具体的な実施方法を明確に規定する。
- 申請書に添付する資料として、申請を行うすべてのＪＩＳの種類の生産量データを提出することに改め、登録認証機関は、このデータを考慮して代表的なＪＩＳの種類を選定するように改める。

7

レディーミクストコンクリート ＪＩＳ改正概要

※JIS A5308改正説明会資料抜粋
※ただし一部最新版に反映

目　次

経済産業省 Ministry of Economy, Trade and Industry

Ⅰ.ＪＩＳ Ａ５３０８及び関連ＪＩＳ動向
　－改正の趣旨、今後の予定、改正のポイント等

Ⅱ.ＪＩＳ Ｑ１０１１動向
　－改正の趣旨、今後の予定、改正のポイント等

Ⅲ.認証維持審査について

Ⅰ.ＪＩＳ Ａ５３０８及び関連ＪＩＳ動向

経済産業省

1．Ａ５３０８（レディーミクストコンクリート）
- ー 改正の趣旨
- ー 経緯、今後の予定
- ー 特に留意すべき事項

2．Ａ５３０８と同時に改正される関連規格
- (1) Ａ５００５（コンクリート用砕石及び砕砂）
  - ー 改正の趣旨、経緯等
  - ー 改正案のポイント
- (2) Ａ１８００’ｓ（生産工程管理用試験方法）

3．セメント及びコンクリート用スラグ骨材改正動向

4．コンクリート二次製品改正動向

１．Ａ５３０８－改正の趣旨－

経済産業省

○資源循環型社会への貢献
→再生骨材、スラッジ水、付着モルタルの活用

○購入者への情報提供の拡充
→納入書、配合報告の内容充実

【環境配慮の現状】

再生骨材の活用	－ （JIS製品の場合）
スラッジ水の活用＊	22% （工場比率）
付着モルタルの活用	0.2% （工場比率）

＊スラッジ水の処分費用は推計約１５０億円／年
（２００６年全生工組連調査）

【情報提供拡充の必要性】

- トレーサビリティの重要性の高まり（学識者、ゼネコン等）

配合報告書には実際に納入された生コンの配合を示すべき

- 土木学会 コンクリート標準示方書の改正（平成20年３月）

受入れ検査時の配合検査では、所定の配合で製造されていることを計量印字記録により確認

1．A5308－経緯、今後の予定－

経済産業省

調査・原案作成委託（平成18～19年度）

○経産省は、JIS改正のための調査、検討を全生工組連に委託

○全生工組連は原案作成委員会を設置し、環境側面、配合報告書等に関する各種調査を行い、JIS改正案を作成し、経産省に報告

【原案作成委員会の委員構成】

・委員長　長瀧 重義（愛知工業大学 教授）
副委員長　友澤 史紀（日本大学 教授）
分科会主査　辻 幸 和（群馬大学 教授）

・委　員

学識者・研究機関	７名
官庁	３名
ゼネコン等使用者	５名
生コン生産者	８名
材料生産者・試験機関等	７名
合計	３３名

・分科会

学識者・研究機関・使用者・生産者	
合計	１３名

原案の審議～公示（平成２０年度）

○平成20年8月26日
日本工業標準調査会（JISC）土木技術専門委員会で、審議・議決
*委員長：長瀧重義(愛知工大教授)

○平成20年9月14日～11月16日
WTO／TBT意図公告（パブリックコメント）に基づき、意見の受付

○平成20年11月20日～12月18日
全生工組連及びJSA主催により全国１０ケ所延べ１２会場で改正説明会

○平成21年3月２０日　改正公示
＊ただし、6ヶ月間は改正前のJISも適用可能
＊同時に分野別認証指針及び関連JISも改正公示

5

1．A5308－改正のポイント(特に留意すべき事項) 1－

経済産業省

- JIS A5021（コンクリート用再生骨材H）は、普通コン・舗装コンに限定して使用可。高強度コンには使用不可。
- 再生骨材の粒度、アルカリシリカ反応性その他の品質・試験方法は、JIS A5021に準拠。
- 再生骨材M、Lは使用不可。

種類	（高品質） 再生骨材 H	（中品質） 再生骨材 M	（低品質） 再生骨材 L
JIS番号・名称・制定時期	JIS A5021（コンクリート用再生骨材H） 平成17年3月20日制定	JIS A5022（再生骨材Mを用いたコンクリート） 平成19年3月20日制定	JIS A5023（再生骨材Lを用いたコンクリート） 平成18年3月25日制定
JISの性格	・解体コンクリート塊に対し、破砕、磨砕等の高度な処理を行って骨材としての品質を向上させた一般用途のコンクリートに用いる再生骨材規格。 ・生コンJISに引用されることを前提にした再生骨材規格。	・解体コンクリート塊に対する破砕、磨砕等を比較的簡易な方法で行って製造した再生骨材を利用し、乾燥収縮や凍結融解の影響を受けにくい部材に用いることを想定した再生骨材コンクリート規格。 ・再生骨材Mの品質は附属書として規定。	・解体コンクリート塊を破砕して製造した再生骨材を利用し、比較的低強度の用途に用いることを想定した再生骨材コンクリート規格。 ・再生骨材Lの品質は附属書として規定。
主な用途	・一般用途のコンクリート ・呼び強度45まで	・杭、耐圧版、基礎梁、鋼管充填コンクリートなど ・呼び強度36まで	・捨てコン等、高い強度や高い耐久性が要求されない用途 ・呼び強度18（一部は24）まで

6

１．Ａ５３０８－改正のポイント(特に留意すべき事項) ２－

経済産業省 Ministry of Economy, Trade and Industry

（１）スラッジ水の利用の促進

- 呼び強度が３６以下の普通コンクリートへのスラッジ水使用は協議事項から除外。
- 配合計画書への記載及び適切な管理の実施を明記。
- 管理方法は、バッチ濃度調整方法と連続濃度測定方法の二種類とし、それぞれの測定頻度、測定記録等の要件を規定。

（２）付着モルタルの利用の促進

- アジテータドラム内に付着モルタルを保存する方法に加え、ドラムから取り出して専用容器に保管する方法を追加。
- 専用容器保管の場合、雨水の侵入防止、凍結防止等の管理方法を規定。

（３）溶融スラグ骨材は使用不可

A.5　スラグ骨材

スラグ骨材は，高炉スラグ骨材，フェロニッケルスラグ骨材，銅スラグ骨材又は電気炉酸化スラグ骨材を用いるものとし，それぞれの骨材は，JIS A 5011-1，JIS A 5011-2，JIS A 5011-3及びJIS A 5011-4の規定によるほか，・・・（以下略）

注記 溶融スラグ骨材（産業廃棄物の溶融固化施設から産出される溶融スラグ骨材を含む。）を使用することはできない。

１．Ａ５３０８－改正のポイント(特に留意すべき事項) ３－

経済産業省 Ministry of Economy, Trade and Industry

○配合報告書
- 「配合報告書」から「配合計画書」に名称変更
- 砕石及び砕砂を使用する場合「微粒分量の範囲　％」を記載
- スラッジ水を利用する場合「目標スラッジ固形分率　％」を記載

○納入書（平成22年4月1日から）
- 実際の配合表を記載

○購入者からの要求に応じ、バッチごとの計量記録を提示
（平成22年4月1日から）

【現行　納入書】

レディーミクストコンクリート納入書

No.

平成　年　月　日

殿

製造会社名・工場名

納入場所					
運搬車番号					
納入時刻	発			時	分
	着			時	分
納入容積			m³	累計	m³
呼び方	コンクリートの種類による記号	呼び強度	スランプ又はスランプフロー cm	粗骨材の最大寸法 mm	セメントの種類による記号
荷受職員認印			出荷係認印		
備考					

追記

【改正(案)納入書】

配　合　表 a) kg/m³

セメント	混和材	水	細骨材①	細骨材②	細骨材③	粗骨材①	粗骨材②	粗骨材③	混和剤①	混和剤②

水セメント比	%	水結合材比 b)	%	細骨材率	%	スラッジ固形分率	%

備考　配合の種別：□標準配合　□修正標準配合　□計量読取記録から算出した単位量
□計量印字記録から算出した単位量　□計量印字記録から自動算出した単位量

現行の納入書に配合表を追記

2．A５３０８と同時に改正される関連規格

経済産業省

平成21年3月20日付けで改正される予定の関連規格

- 分野別認証指針
  - ・Q 1011　適合性評価ー日本工業規格への適合性の認証ー分野別認証指針（レディーミクストコンクリート）
- Ａ５００５　コンクリート用砕石及び砕砂
  (参考)A5041 コンクリート用砕石粉(制定)
- Ａ１８００　's（生産工程管理用試験方法）
  - ①A1801　コンクリート用細骨材の砂当量試験方法
  - ②A1802　遠心力による細骨材の表面水率試験方法
  - ③A1803　粗骨材の表面水率試験方法
  - ④A1804　骨材のアルカリシリカ反応性試験方法（迅速法）
  - ⑤A1805　温水養生法によるコンクリート強度の早期判定試験方法

9

2．A５００５ー改正の趣旨、目的

経済産業省

○天然骨材資源の減少に伴う砕石、砕砂の需要増
○コンクリート品質の高度化の要請
○資源循環型社会への貢献
○前回改正後、15年経過し、必要な見直し

→微粒分量の規定値の緩和、砕石粉の用途拡大、粒径の規定値の改善
→種類の追加・削除、呼び方の明確化、試験成績書の変更

【品質高度化の要請】

- ① コンクリ耐久性の向上（単位水量・乾燥収縮量の低減）
  ② 施工性の向上
- 砕石・砕砂の粒形の改善
- 粒形判定実積率の限度値の引上げ

【砕石粉の有効活用】

- 粒形改善に伴う砕石粉の増大

年間約1200万トンの砕石粉が発生
今後ますます増加の傾向

- 砕石粉の有効活用策検討の進展

・高流動コンクリートへの活用
・標準情報TR A 0015：2002（コンクリート用砕石粉）の公表
・砕石粉のコンクリートへの影響調査の蓄積

10

2．A５００５－経緯、今後の予定

経済産業省

調査・原案作成（平成18～19年度）

○（社）砕石協会は、A 5005の改正・TR A 0015(コンクリート用砕石粉）のJIS化のための原案作成委員会を設置

【原案作成委員会の委員構成】

- 委員長　友澤 史紀（日本大学 教授）
  小委員会長　辻　幸和（群馬大学 教授）
- 委　員
  学識者・研究機関　７名
  官庁　３名
  ゼネコン、生コン生産者　４名
  砕石生産者　４名
  セメント生産者　２名
  合計　３３名
- 小委員会
  学識者・試験機関・使用者・生産者等
  合計　１４名
- 事務局　(社)日本砕石協会

原案の審議～公示（平成２０年度）

○平成20年8月26日
日本工業標準調査会（JISC）
土木技術専門委員会で、審議・議決
*委員長：長瀧重義(愛知工大教授)

○平成20年9月14日～11月16日
WTO／TBT意図公告（パブリックコメント）に基づき、意見の受付

○平成21年3月20日　公示
・A5005 コンクリート用砕石及び砕砂　改正
・A5041 コンクリート用砕石粉　制定(旧 TR A0015)

11

2．A5005 －改正のポイント（その１）

経済産業省

（１）微粒分量及び粒形の規格値の改正

- 微粒分量の制限を緩和する一方、粒形判定実績率を改善
- 微粒分量の許容差は、受渡し当事者間の協議値に対して、砕石は±1%，砕砂は±2%

【現行JIS A5005】

- 3.2 物理的性質
  - 洗い試験で失われる量
    ：砕石　1%以下
    ：砕砂　7%以下
- 3.5 粒形
  - 粒形判定実績率
    ：砕石　55%以上
    ：砕砂　53%以上

【改正JIS A5005案】

- 4.4　微粒分量（←項目を独立）
  - 微粒分量
    ：砕石　3%以下
    ：砕砂　9%以下
  - ただし、粒形判定実績率が58%以上の砕砂は5%以下
- 4.5 粒形
  - 粒形判定実績率
    ：砕石　56%以上
    ：砕砂　54%以上

12

2．A5005 －改正のポイント（その２）

（２）種類の追加・削除
- 砕石粒度の分離を防ぐための分割納入需要への対応
- 道路用砕石との整合
- 使用実績がない砕石の削除

【現行JIS A5005】

● 2. 種類
- 砕石の種類

砕石5005、砕石4005、砕石2505、砕石2005、砕石1505、砕石8040、砕石6040、砕石5025、砕石4020、砕石2515、砕石2015

【改正JIS A5005案】

● 3.1 種類及び粒の大きさによる区分
- 追加する種類
  砕石2513、砕石2510、砕石2013、砕石2010、砕石1305、砕石1005

分割納入や道路用砕石との整合を考慮

- 削除する種類
  砕石5005、砕石5025

使用実績なし

2．A5005－改正のポイント（その３）

（３）呼び方の明確化

砕石・砕砂の呼び方を明確化した。

例：　コンクリート用砕石 2005 A

種類

粒の大きさによる区分

アルカリシリカ反応性による区分（A；無害、B；無害でない）

（４）検査データの保管

所定の期間保管すべき規定を追加（JIS A5031溶融スラグ骨材との整合）

（５）試験成績書の改正
- 種類の欄に上記（３）の呼び方を記載すべき旨を規定
- 微粒分量及び微粒分量に係る協議事項等を追加
- 試験成績書の発行年月日を記載する旨追加

3．セメント及びコンクリート用スラグ骨材改正動向

経済産業省

(1)セメント関連JIS

５年見直しのタイミング等に合わせ、セメントの一連のJISに関し、現在の技術、流通実態等を踏まえ、(社)セメント協会に平成20年７月に設置された原案作成委員会において改正原案の検討中。

①R5210ポルトランドセメント
②R5211高炉セメント
③R5212シリカセメント
④R5213フライアッシュセメント
⑤R5214エコセメント
⑥R5202ポルトランドセメントの化学分析方法

早ければ、平成21年度夏～秋頃改正公示が行われる予定

(2)コンクリート用スラグ骨材関係

現在の技術及び流通実態等を踏まえ、日本鉱業協会に設置される(平成20年12月～平成21年６月)原案作成委員会において次のコンクリート用スラグ骨材の改正原案の検討が行われる予定。

①A5011-2　第２部：フェロニッケルスラグ骨材

②A5011-3　第３部：銅スラグ骨材

15

4．コンクリート２次製品改正動向

経済産業省

平成16年3月の改正後、５年見直しの期限到来に合わせ、最近の製造技術、流通実態、新JISマーク制度での運用等を踏まえ、(中)コンクリート製品JIS協議会に平成20年８月に設置された原案作成委員会において改正原案の検討中。

（基本規格）

①A5361 種類、製品の呼び方及び表示の通則
②A5362 要求性能とその照査方法
③A5363 性能試験方法通則
④A5364 材料及び製造方法
⑤A5365 検査方法通則

（構造別製品群規格）

①A5371 プレキャスト無筋コンクリート製品
②A5372 プレキャスト鉄筋コンクリート製品
③A5373 プレキャストプレストレストコンクリート製品

○主な検討項目

・規格相互間の規定の統一
・再生骨材、溶融スラグ骨材等の引用
・Ⅰ類、Ⅱ類の見直し等

早ければ、平成21年度夏～秋頃改正公示が行われる予定

16

Ⅱ．ＪＩＳＱ１０１１動向

経済産業省

1. 制定経緯及び改正の趣旨
2. 今後の予定
3. ＪＩＳ Ｑ １０１１の構成
4. 改正のポイント
5. 測定の不確かさ

１．制定経緯及び改正の趣旨

経済産業省

- 認証指針ＪＩＳ制定の経緯
  - 平成16年に改正された工業標準化法に基づき、登録認証機関が行う審査における審査基準、審査方法、審査手順等の共通指針として、平成17年8月20日に、以下のJISが制定された。
    - JIS Q1001 適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－一般認証指針
    - JIS Q1011 適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－分野別認証指針(レディーミクストコンクリート)
    - JIS Q1012 適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－分野別認証指針 (プレキャストコンクリート製品)
    - JIS Q1013 適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－分野別認証指針(鉄鋼製品第1部)
- レディーミクストコンクリートの分野別認証指針改正の趣旨
  - ＪＩＳ Ａ ５３０８（レディーミクストコンクリート）改正案を踏まえた見直し。

    →特に、Ａ ５３０８への再生骨材Hの追加に伴い、再生骨材の受け入れ検査方法について明確にするとともに、スラッジ水を使用する場合及び付着モルタルの再利用の場合の管理方法について追加する。
  - 平成１７年１０月１日に施行された新ＪＩＳマーク制度のこれまでの運用実績に基づき、全体的見直し。

    →特に、附属書Ａの技術的生産条件の見直し。

2．今後の予定

- （財）日本規格協会を事務局として、学識経験者及びJISマーク表示制度に関わる関係者を委員とする「認証指針JIS改正調査研究委員会」が設置され、ワーキンググループでそれぞれのJISに関する審議が進められ、改正原案を作成中。
- ＪＩＳ　Ｑ１０１１（レディーミクストコンクリート分野別認証指針）については、平成２０年１１月末に原案策定。
- 日本工業標準調査会での審議を経て、ＪＩＳ Ａ ５３０８の平成２１年３月改正に合わせて、ＪＩＳ Ｑ １０１１の改正を行う予定。
- ＪＩＳ Ｑ １００１（一般認証指針）についても、法令解釈部分と推奨事項の整理及び法令と異なる表現についての見直しを進めており、平成21年３月末目処に原案策定の予定。

19

3．ＪＩＳＱ１０１１の構成

1. 適用範囲
2. 引用規格
3. 定義
4. 認証の条件
5. 認証の申請
6. 初回適合性評価
   - 6.1　一般
   - 6.2　初回工場審査
   - 6.3　初回製品試験
7. 評価
8. 認証の決定
9. 認証契約
10. 認証書の交付
11. 認証の区分の追加又は変更
12. 認証維持審査
13. 認証マーク及び付記事項の表示
14. 認証に係る秘密の保持
15. 違法な表示等に係る措置
16. 認証の取消し
17. 日本工業規格が改正された場合の措置

附属書Ａ　初回工場審査において確認する技術的生産条件

- A.1　製品の管理
- A.2　原材料の管理
- A.3　製造工程の管理
- A.4　設備の管理
- A.5　外注管理
- A.6　苦情処理

20

4．改正のポイント（1）　ー本体

- 6.3 初回製品試験
  - 6.3.1 サンプルの抜取り　表２（旧表１）
    - d) その他 4)
      - **普通コンクリートの製品試験とあわせて行う場合**、軽量コンクリート、高強度コンクリートの出荷がないとき、実機練りからサンプルを抜き取ることができる。（追加）
    - 抜き取りの時期、場所
      - 塩化物含有量試験は、荷卸し時又は申請者の工場出荷時　（下線部追加）
  - 6.3.2 初回製品試験の実施　表３（旧表２）
    - 試験の実施場所
      - 備考の削除

        （塩化物含有量試験は、サンプルの抜き取りを荷卸し地点で実施した場合は、その場所で試験を終了すること。）

【現行】

備考　塩化物含有量の試験については、サンプルの抜き取りを荷卸し地点で実施した後，申請者の工場又は事業場に運搬して試験を実施してもよい。

- 10. 認証書の交付
  - コンクリートの種類及び呼び強度の範囲を、認証書に記載。（追加）

4．改正のポイント（2）ー附属書A.1　製品の管理

- A.1 製品の管理　表A.1
  - 配合　注(3)
    - スラッジ水を用いる場合には，濃度管理に基づく目標固形分率の決定根拠となる資料を備える。（追加）
  - 報告　注(4) (5)
    - 納入後に計量記録及び算出した単位量の記録を整備する。5年間、計量記録を保管する（平成22年4月1日より適用）。（追加）
    - スラッジ水の管理記録を整備する（使用している場合）。（追加）

【現行】

製品の品質項目
1 種類(1) a) 種類 b) 指定事項 2 品質 a) 強度 b) スランプ又はスランプフロー c) 空気量 d) 塩化物含有量 3 容積 4 配合(3) 5 報告(4), (5) a)レディーミクストコンクリート納入書 b)レディーミクストコンクリート配合計画書及び基礎資料

4．改正のポイント（3）ー附属書A.2　原材料の管理

■ A.2 原材料の管理　表A.2

【改正案】

原材料名	原材料の品質	受入検査方法
4.7 4.1～4.6以外の混和材料（混和材及び混和剤）	4.7‘ コンクリート及び鋼材に有害な影響を有害な影響を及ぼさず，所定の品質及びその安定性が確かめられているもので，購入者からの指定があるもの。 なお、･･･	（変更なし）
4.8 付着モルタル安定剤	4.8' JIS A 5308の附属書D（トラックアジテータのドラム内に付着したモルタルの使用方法）に適合するもの	（受入検査方法は4.7'' に同じ）

【現行】

原材料名	原材料の品質	受入検査方法
4.7 4.1～4.6以外の混和材料（混和材及び混和剤）	4.7' コンクリート及び鋼材に有害な影響を及ぼすものであってはならない。 なお，塩化物及び全アルカリは，必ず規定する。	4.7'' a)銘柄（種類を含む。） 入荷の都度，確認する。 b)品質 1回／月以上“公平であり妥当な試験のデータ及び結果を出す十分な能力をもつ試験機関”(1)の試験成績表によって品質を確認する。ただし，コンクリート及び鋼材に有害な影響を及ぼさないことが証明されている場合は，製造業者の試験成績表によって品質を確認する。

23

4．改正のポイント（4）ー附属書A.2　原材料の管理

■ 表A.2.1　骨材の受入検査方法

- 天然骨材　砂
  - 微粒分量の試験頻度
    - 微粒分量の多い砂はW･a･b　（下線部改正）
      - 【現行】山砂はW・a・b
- 高炉スラグ骨材、フェロニッケルスラグ細骨材、銅スラグ細骨材、電気炉酸化スラグ細骨材
  - 微粒分量の試験頻度
    - ユーa･b･c　→　1ーa･b･c　（下線部改正）
- コンクリート用再生骨材H　（追加）
  - JISマーク品に限定
  - 絶乾密度、吸水率、粒度、微粒分量、塩化物量などの試験頻度
    - 2W ー b･c
  - アルカリシリカ反応性、
    - 3ーb･c

凡例：

（試験頻度）
W　：1回以上／週
2W：1回以上／2週
1　：1回以上／月
3　：1回以上／ 3か月
ユ　：購入者の指示に従い行う。

（試験機関）
a：申請者の工場又は事業場
b：申請者の工場･事業場又は骨材製造業者が''公平であり妥当な試験のデータ及び結果を出す十分な能力をもつ第三者試験機関へ依頼した試験成績表
c：骨材製造業者の試験成績表

24

4．改正のポイント（5）ー附属書A.3 製造工程の管理

■ A.3 製造工程の管理　表A.3

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
1 配合	1' a) 細骨材の粗粒率 b) 粗骨材の粗粒率又は実積率 c) スラッジ固形分率及びスラッジ水の濃度（使用している場合） d) （以下省略）		1''' (1) 細骨材の粗粒率，粗骨材の粗粒率又は実積率，スラッジ固形分率，スラッジ水の濃度，細骨材の表面水率（人工軽量骨材の場合には，含水率），粗骨材の表面水率（人工軽量骨材の場合には，含水率），単位水量（高強度コンクリートの場合），再生骨材Hとその他骨材を併用する場合の使用比率
2 材料の計量	2' a) 計量方法 b) 計量精度（動荷重） c) 計量値及び単位量の記録 （平成22年4月1日より適用）		2''' 動荷重 a) 計量方法(2) c) 計量印字装置を有しない場合は計量値の目視読取り記録による。
3 練混ぜ	3' a) 練混ぜ方法 b) 練混ぜ時間 c) 練混ぜ量 d) 容積	3'' 1)強度 2)スランプ又はスランプフロー 3)空気量 4)塩化物含有量	3''' (3) 練混ぜ量，強度，スランプ，又はスランプフロー，空気量及び塩化物含有量
4 運搬	4' 運搬時間		4''' 運搬時間

4．改正のポイント（6）ー附属書A.3 製造工程の管理

■ A.3 製造工程の管理　表A.3の注

注(1)
1) 測定頻度
1.2) 粗骨材の粗粒率又は実積率　　1回以上／週
1.3) スラッジ固形分率及びスラッジ水の濃度
バッチ濃度調整方式　1回以上／日かつ濃度調整の都度
連続濃度測定方式　　使用の都度　自動濃度計で測定
スラッジ固形分率　　1回以上／日［日常のスラッジ固形分率の管理は，スラッジ水の濃度（通常，密度から求める）によって行ってもよいが，1回以上／6か月，申請者の工場における試験又は“公平であり妥当な試験のデータ及び結果を出す十分な能力をもつ第三者試験機関”の試験成績表によって確認する。］
1.5) 粗骨材の表面水率（人工軽量骨材の場合には，含水率）必要の都度（人工軽量骨材の場合には，使用の都度。再生粗骨材Hの表面水率は1回／使用日）

注(3) 管理項目は，次のとおり行っており，かつ，品質特性の検査方法・検査頻度は，次のとおりとする。
（1～8は省略）
9) 塩化物含有量は，次のとおり測定する。
9.1) 海砂及び塩化物量の多い砂並びに海砂利を使用している場合，再生骨材Hを使用している場合及び普通エコセメントを使用している場合には，1回以上／日行う。
9.2) 9.1) 以外の骨材を使用し，かつ，JIS A 6204のIII種を使用している場合には，1回以上／週行う。
9.3) 9.1) 以外の骨材を使用し，かつ，9.2) 以外の混和材料を使用している場合には，1回以上／月行う。
10) 普通コンクリートで付着モルタルを再利用する場合は，JIS A 5308の8.5（トラックアジテータのドラム内に付着したモルタルの取扱い）による。

4．改正のポイント（7）－附属書A.4

経済産業省

■ A.4 設備の管理　表A.4

□ 1 製造設備

➢ c) プレウェッティング設備（人工軽量骨材、再生骨材Hに適用）（追加）

– 管理方法

✓ 出荷前日までにプレウェッティングを終了でき、表面水率を安定するための方法を講じたものとする。

➢ e) バッチングプラント
3) 計量印字記録装置（使用している場合）（平成22年4月1日より適用）（追加）

– 管理方法

✓ 計量値が正しく記録されていることを，1回以上／12か月の頻度で，読み取り値と印字記録値とを検証する。

➢ f) スラッジ水の濃度調整設備（使用している場合）（追加）

□ 2 検査設備

➢ c) スラッジ水の濃度測定器具又は装置（使用している場合）（追加）

【改正案】

設備名
1 製造設備 a)セメント貯蔵設備 b)骨材の貯蔵設備及び運搬設備 c)プレウェッティング設備(人工軽量骨材及び再生骨材Hに適用) d)混和材料貯蔵設備 e)バッチングプラント 1) 貯蔵ビン 2) 材料計量装置 3) 計量印字記録装置（使用している場合）（平成22年4月1日より適用） f)スラッジ水の濃度調整設備（使用している場合） g)ミキサ h)コンクリート運搬車 i) 洗車設備
2 検査設備 a)骨材試験用器具 b)コンクリート試験用器具・機械 1) 試し練り試験器具 2) 供試体用型枠 3) 恒温養生水槽 4) 圧縮強度試験機 5) スランプ測定器具 6) スランプフロー測定器具（高強度コンクリートの場合） 7) 空気量測定器具 8) 塩化物含有量測定器具又は装置 9) 容積測定装置・器具 10) ミキサの練混ぜ性能試験用器具 c)スラッジ水の濃度測定器具又は装置

5．測定の不確かさの取り扱いについて（1）

経済産業省

○JIS A5308改正案での検討

□ JISマーク制度の製品試験で要求されている測定の不確かさについては、JIS A5308で規定する製品試験（スランプ、空気量、塩化物含有量等）において不確かさは規定しないこととした。

○登録認証機関における製品試験の審査での取り扱い

産業技術環境局長通達（平成19年12月13日 平成19･12･07産局第2号）を受けた登録認証機関協議会（JISCBA）解釈集（2008年3月6日共⑩）により、該当JISに不確かさの算定及び試験結果への適用が規定されていない場合は、試験結果の合否判定に不確かさは適用しないとされている。

レディーミクストコンクリートのJISマーク認証の製品試験においては、不確かさは適用されない。

ただし、今後、国際的な動向を踏まえ、引用規格等において不確かさの推計が規定される可能性が高いので動向に留意のこと。

5．測定の不確かさの取り扱いについて（2）

経済産業省

○JIS A5308改正案での検討

- JISマーク制度の製品試験で要求されている測定の不確かさについては、JIS A5308で規定する製品試験（スランプ、空気量、塩化物含有量等）において不確かさは規定しないこととした。

○登録認証機関における製品試験の審査での取り扱い

産業技術環境局長通達(平成19年12月13日 平成19･12･07産局第2号)を受けた登録認証機関協議会（JISCBA）解釈集(2008年3月6日共⑩)により、該当JISに不確かさの算定及び試験結果への適用が規定されていない場合は、試験結果の合否判定に不確かさは適用しないとされている。

レディーミクストコンクリートのJISマーク認証の製品試験においては、不確かさは適用されない。

ただし、今後、国際的な動向を踏まえ、引用規格等において不確かさの推計が規定される可能性が高いので動向に留意のこと。

29

III．認証維持審査について（1）

経済産業省

■ 定期的な認証維持審査

- 登録認証機関は，法令に基づき，認証維持審査を実施しなければならない。認証維持審査は認証維持工場審査及び認証維持製品試験で構成されるが、その方法は認証契約による。

- 認証維持審査は，臨時の認証維持審査の有無にかかわらず認証契約を締結した日から起算して，3年ごとに1回以上の頻度で定期的に行わなければならない。

30

III. 認証維持審査について（2）

経済産業省

■ 臨時の認証維持審査

a) 認証取得者が，認証を行っている鉱工業品等の仕様を変更し，若しくは追加し，又は品質管理体制を変更しようとしたときは，当該変更又は追加が行われるまでに，工場審査及び製品試験を行う。

→認証取得者は、原則として、変更前に技術的生産条件の変更届を認証機関に提出が必要。材料（骨材・セメント等）の変更、品質管理責任者の変更、製造工程の変更など。

b) JISの改正により、認証を行っている鉱工業品等がJISに適合しなくなるおそれのあるとき、又は認証取得者の品質管理体制を変更する必要があるときは、当該改正後一年以内に、工場審査及び製品試験を行う。

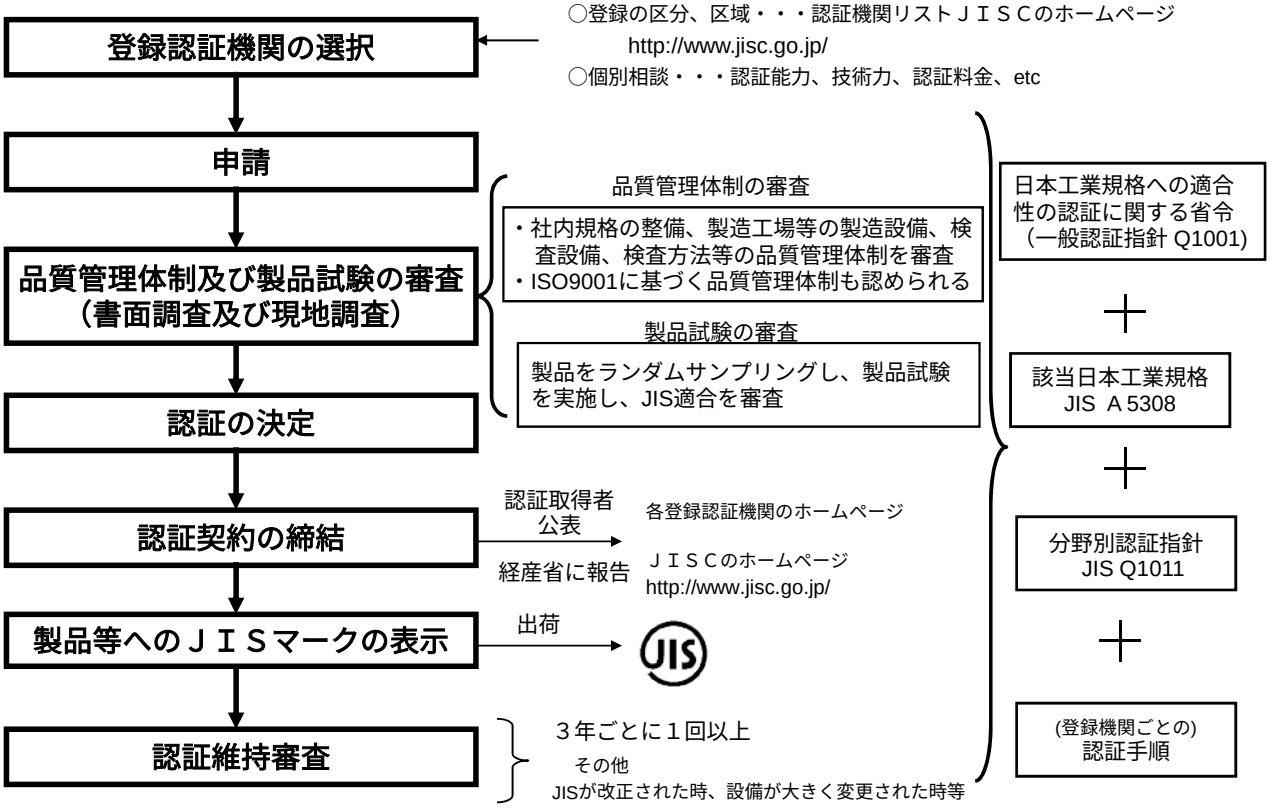
c) 第三者からの申立てを受けた場合であって、その蓋然性が高いとき、工場審査及び製品試験を行う。

□ ただし、登録認証機関がその必要がないと認めた場合には、認証取得者の品質管理体制の審査における項目、初回製品試験における項目のうち、一部を省略することができる。

31

参考. 生コンの一般的な認証手順

経済産業省



32

Ⅴ．参考資料

参考１

○工業標準化法（抜粋）

制定　昭和二四年六月　一日法律第百八十五号
改正　平成十七年七月二六日法律第　九十五号

第四章　鉱工業品等の日本工業規格への適合性の認証
第一節　日本工業規格への適合の表示
(鉱工業品の日本工業規格への適合の表示)
第十九条　鉱工業品の製造業者は、主務大臣の登録を受けた者の認証を受けて、その製造する当該認証に係る鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に、当該鉱工業品が日本工業規格に適合するものであることを示す主務省令で定める方式による特別な表示を付することができる。
２　鉱工業品の輸入業者又は販売業者は、主務大臣の登録を受けた者の認証を受けて、その輸入し、若しくは販売する当該認証に係る鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に、前項の表示を付することができる。
３　前二項の認証は、鉱工業品の製造業者、輸入業者又は販売業者(以下「製造業者等」という。)の申請に係る鉱工業品のうち試験用のものについて製品試験(日本工業規格に定めるところにより行う鉱工業品に係る試験、分析又は測定をいう。以下同じ。)を行うことにより日本工業規格に適合するかどうかを審査するとともに、その製造業者等の申請に係る鉱工業品の製造品質管理体制(製造設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的生産条件をいう。以下同じ。)が主務省令で定める基準に適合するかどうかを審査することにより行うものとする。ただし、当該申請に係る鉱工業品のすべてについて製品試験を行うことにより日本工業規格に適合するかどうかを審査するときは、製造品質管理体制の審査を省略することができる。
４　何人も、第一項又は第二項に規定する場合を除くほか、その取り扱う鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に第一項の表示を付し、又はこれと紛らわしい表示を付してはならない。
(加工技術の日本工業規格への適合の表示)
第二十条　鉱工業品の加工業者は、主務大臣の登録を受けた者の認証を受けて、その者が当該認証に係る加工技術による加工をした鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に、その鉱工業品に係る当該加工技術が日本工業規格に適合するものであることを示す主務省令で定める方式による特別な表示を付することができる。
２　前項の認証は、鉱工業品の加工業者の申請に係る加工技術による加工をした鉱工業品のうち試験用のものについて製品試験を行うことにより日本工業規格に適合するかどうかを審査するとともに、その加工業者の申請に係る加工技術の加工品質管理体制(加工設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的生産条件をいう。以下同じ。)が主務省令で定める基準に適合するかどうかを審査することにより行うものとする。
３　何人も、第一項に規定する場合を除くほか、その取り扱う鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に同項の表示を付し､又はこれと紛らわしい表示を付してはならない。
(報告徴収及び立入検査)

第二十一条　主務大臣は、この法律を施行するため必要があると認めるときは、第十九条第一項又は第二項の認証を受けた製造業者等(以下「認証製造業者等」という。)に対し、これらの規定により認証を受けた鉱工業品に係る業務に関し報告をさせ、又はその職員に認証製造業者等の工場、事業場その他必要な場所に立ち入り、当該鉱工業品若しくはその原材料若しくはその製造品質管理体制を検査させることができる。

2　主務大臣は、この法律を施行するため必要があると認めるときは、前条第一項の認証を受けた加工業者(以下「認証加工業者」という。)に対し、同項の規定により認証を受けた加工技術に係る業務に関し報告をさせ、又はその職員に認証加工業者の工場、事業場その他必要な場所に立ち入り、当該加工技術による加工をした鉱工業品若しくはその原材料若しくはその加工品質管理体制を検査させることができる。

3　前二項の規定により立入検査をする職員は、その身分を示す証票を携帯し、かつ、関係人の請求があるときは、これを提示しなければならない。

4　第一項及び第二項の規定による立入検査の権限は、犯罪捜査のために認められたものと解釈してはならない。

(表示の除去命令等)

第二十二条　主務大臣は、前条第一項の規定による検査の結果、第十九条第一項若しくは第二項の認証を受けて同条第一項の表示(これと紛らわしい表示を含む。)の付してある鉱工業品(その包装、容器又は送り状に当該表示の付してある場合における当該鉱工業品を含む。以下この項において同じ。)がその表示に係る日本工業規格に適合せず、又は当該認証に係る鉱工業品の製造品質管理体制が適正でないと認めるときは、認証製造業者等に対し、当該表示の除去若しくは抹消又は当該表示の付してある鉱工業品の販売の停止を命ずることができる。

2　主務大臣は、前条第二項の規定による検査の結果、第二十条第一項の認証を受けて同項の表示(これと紛らわしい表示を含む。)の付してある鉱工業品(その包装、容器又は送り状に当該表示の付してある場合における当該鉱工業品を含む。以下この項において同じ。)の加工技術がその表示に係る日本工業規格に適合せず、又は当該認証に係る加工技術の加工品質管理体制が適正でないと認めるときは、認証加工業者に対し、当該表示の除去若しくは抹消又は当該表示の付してある鉱工業品の販売の停止を命ずることができる。

(外国製造業者が製造する鉱工業品等の日本工業規格への適合の表示)

第二十三条　外国においてその事業を行う鉱工業品の製造業者は、主務大臣の登録を受けた者の認証を受けて、その製造する当該認証に係る鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に第十九条第一項の表示を付することができる。

2　外国においてその事業を行う鉱工業品の輸出業者は、主務大臣の登録を受けた者の認証を受けて、その輸出する当該認証に係る鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に第十九条第一項の表示を付することができる。

3　外国においてその事業を行う加工業者は、主務大臣の登録を受けた者の認証を受けて、その者が当該認証に係る加工技術による加工をした鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に第二十条第一項の表示を付することができる。

4　第十九条第三項の規定は第一項及び第二項の規定による認証に、第二十条第二項の規定は前項の規定による認証に準用する。

(表示の付してある鉱工業品の輸入)

第二十四条　輸入業者は、第十九条第一項の表示又はこれと紛らわしい表示の付してある鉱工業品(その包装、容器又は送り状に当該表示の付してある場合における当該鉱工業品を含む。)でその輸入に係るものを販売してはならない。ただし、当該表示が同項若

しくは同条第二項又は前条第一項若しくは第二項の規定により付されたものである場合は、この限りでない。

2　輸入業者は、その加工技術につき第二十条第一項の表示又はこれと紛らわしい表示の付してある鉱工業品(その包装、容器又は送り状に当該表示の付してある場合における当該鉱工業品を含む。)でその輸入に係るものを販売してはならない。ただし、当該表示が同項又は前条第三項の規定により付されたものである場合は、この限りでない。

第二節　認証機関の登録

(登録)

第二十五条　第十九条第一項及び第二項、第二十条第一項並びに第二十三条第一項から第三項までの登録(以下この章において単に「登録」という。)は、主務省令で定める鉱工業品又はその加工技術の区分(以下この章において単に「鉱工業品又はその加工技術の区分」という。)ごとに、主務省令で定めるところにより、これらの規定による認証(以下この章(第二十七条第一項第一号を除く。)において単に「認証」という。)を行おうとする者の申請により行う。

2　主務大臣(第六十九条第二項の規定により、経済産業大臣が主務大臣となる場合に限る。)は、前項の規定による申請があつた場合において、必要があると認めるときは、独立行政法人製品評価技術基盤機構(以下「機構」という。)に、当該申請が第二十七条第一項各号に適合しているかどうかについて、必要な調査を行わせることができる。

(欠格条項)

第二十六条　(略)

(登録の基準)

第二十七条　主務大臣は、第二十五条第一項の規定により登録を申請した者(以下この項において「登録申請者」という。)が次に掲げる要件のすべてに適合しているときは、その登録をしなければならない。この場合において、登録に関して必要な手続は、主務省令で定める。

一　国際標準化機構及び国際電気標準会議が定めた製品の認証を行う機関に関する基準に適合するものであること。

二　登録申請者が、その申請に係る鉱工業品又はその加工技術の区分に係る鉱工業品を製造し、輸入し、販売し、加工し、又は輸出する事業者(以下この号及び第三十五条第二項において「被認証事業者」という。)に支配されているものとして次のいずれかに該当するものでないこと。

イ　登録申請者が株式会社又は有限会社である場合にあつては、被認証事業者がその親会社(商法(明治三十二年法律第四十八号)第二百十一条ノ二第一項の親会社をいう。)であること。

ロ　登録申請者の役員(合名会社又は合資会社にあつては、業務執行権を有する社員)に占める被認証事業者の役員又は職員(過去二年間に当該被認証事業者の役員又は職員であつた者を含む。)の割合が二分の一を超えていること。

ハ　登録申請者(法人にあつては、その代表権を有する役員)が、被認証事業者の役員又は職員(過去二年間に当該被認証事業者の役員又は職員であつた者を含む。)であること。

2　登録は、認証機関登録簿に次に掲げる事項を記載してするものとする。

一　登録年月日及び登録番号

二　登録を受けた者の氏名又は名称及び住所並びに法人にあつては、その代表者の氏名

三　登録を受けた者が認証を行う鉱工業品又はその加工技術の区分

四　登録を受けた者が認証を行う区域並びに認証を行う事務所の名称及び所在地

五　登録を受けた者が自ら認証に係る製品試験を行う試験所を有する場合にあつては、その名称及び所在地並びに当該試験所で行う試験方法の区分(第五十七条第一項に規定する試験方法の区分をいう。)

(登録の更新)

第二十八条　登録は、三年を下らない政令で定める期間ごとにその更新を受けなければ、その期間の経過によつて、その効力を失う。

2　前三条の規定は、前項の登録の更新に準用する。

3　第一項の更新の申請があつた場合において、同項の期間(以下この条において「登録の有効期間」という。)の満了の日までにその申請に対する処分がされないときは、従前の登録は、登録の有効期間の満了後もその処分がされるまでの間は、なおその効力を有する。

4　前項の場合において、登録の更新がされたときは、その登録の有効期間は、従前の登録の有効期間の満了の日の翌日から起算するものとする。

(承継)

第二十九条　登録を受けた者(以下「登録認証機関」という。)が当該登録に係る事業の全部を譲渡し、又は登録認証機関について相続、合併若しくは分割(当該登録に係る事業の全部を承継させるものに限る。)があつたときは、その事業の全部を譲り受けた者又は相続人(相続人が二人以上ある場合において、その全員の同意により事業を承継すべき相続人を選定したときは、その者。以下同じ。)、合併後存続する法人若しくは合併により設立した法人若しくは分割によりその事業の全部を承継した法人は、その登録認証機関の地位を承継する。

2　（略）

(手数料)

第三十条　（略）

第三節　国内登録認証機関

(認証の義務)

第三十一条　登録認証機関(国内にある事務所において認証を行うことにつき、その登録を受けたものに限る。以下「国内登録認証機関」という。)は、認証を行うことを求められたときは、正当な理由がある場合を除き、遅滞なく、認証のための審査を行わなければならない。

2　国内登録認証機関は、公正に、かつ、次に掲げる事項に関し主務省令で定める基準に適合する方法により認証の業務を行わなければならない。

一　第十九条第三項又は第二十条第二項(これらの規定を第二十三条第四項において準用する場合を含む。)の審査の方法、頻度及び実施時期に関する事項

二　認証をした鉱工業品又はその加工技術及び当該認証に係る製造業者、輸入業者、販売業者若しくは加工業者又は外国においてその事業を行う製造業者、輸出業者若しくは加工業者の公表に関する事項

三　第十九条第一項又は第二十条第一項の表示を付してある鉱工業品がその表示に係る日本工業規格に適合しない場合の措置に関する事項

四　その他認証の業務の適正な実施のため必要な事項

3　国内登録認証機関は、主務省令で定めるところにより、認証をした製造業者等又は加工業者の氏名又は名称、住所その他の主務省令で定める事項を主務大臣に報告しなければならない。

(事務所の変更の届出)

第三十二条　国内登録認証機関は、認証の業務を行う事務所の所在地を変更しようとする

ときは、変更しようとする日の二週間前までに、主務大臣に届け出なければならない。
(業務規程)
第三十三条　国内登録認証機関は、認証の業務に関する規程(以下「業務規程」という。)を定め、認証の業務の開始前に、主務大臣に届け出なければならない。これを変更しようとするときも、同様とする。
2　業務規程には、認証の実施方法、認証に関する料金の算定方法その他の主務省令で定める事項を定めておかなければならない。
(業務の休廃止)
第三十四条　国内登録認証機関は、認証の業務の全部又は一部を休止し、又は廃止しようとするときは、主務省令で定めるところにより、休止し、又は廃止しようとする日の六月前までに、その旨を主務大臣に届け出なければならない。
(財務諸表等の備付け及び閲覧等)
第三十五条　国内登録認証機関は、毎事業年度経過後三月以内に、その事業年度の財産目録、貸借対照表及び損益計算書又は収支計算書並びに営業報告書又は事業報告書(これらのものが電磁的記録(電子的方式、磁気的方式その他の人の知覚によつては認識することができない方式で作られる記録であつて、電子計算機による情報処理の用に供されるものをいう。以下この条において同じ。)で作成され、又はその作成に代えて電磁的記録の作成がされている場合における当該電磁的記録を含む。次項及び第七十四条第二号において「財務諸表等」という。)を作成し、五年間事務所に備えて置かなければならない。
2　被認証事業者その他の利害関係人は、国内登録認証機関の業務時間内は、いつでも、次に掲げる請求をすることができる。ただし、第二号又は第四号の請求をするには、国内登録認証機関の定めた費用を支払わなければならない。
一　財務諸表等が書面をもつて作成されているときは、当該書面の閲覧又は謄写の請求
二　前号の書面の謄本又は抄本の請求
三　財務諸表等が電磁的記録をもつて作成されているときは、当該電磁的記録に記録された事項を主務省令で定める方法により表示したものの閲覧又は謄写の請求
四　前号の電磁的記録に記録された事項を電磁的方法であつて主務省令で定めるものにより提供することの請求又は当該事項を記載した書面の交付の請求
(適合命令)
第三十六条　主務大臣は、国内登録認証機関が第二十七条第一項各号のいずれかに適合しなくなつたと認めるときは、その国内登録認証機関に対し、これらの規定に適合するため必要な措置をとるべきことを命ずることができる。
(改善命令)
第三十七条　主務大臣は、国内登録認証機関が第三十一条の規定に違反していると認めるときは、当該国内登録認証機関に対し、認証の業務を行うべきこと又は認証の方法その他の業務の方法の改善に関し必要な措置をとるべきことを命ずることができる。
(登録の取消し等)
第三十八条　主務大臣は、国内登録認証機関が次の各号のいずれかに該当するときは、その登録を取り消し、又は期間を定めて認証の業務の全部若しくは一部の停止を命ずることができる。
一　第二十六条各号のいずれかに該当するに至つたとき。
二　第三十一条、第三十二条、第三十三条第一項、第三十四条、第三十五条第一項又は次条の規定に違反したとき。
三　正当な理由がないのに第三十五条第二項各号の規定による請求を拒んだとき。

四　前二条の規定による命令に違反したとき。
五　不正の手段により登録を受けたとき。
2　主務大臣は、前項の規定による処分に係る聴聞をしようとするときは、その期日の一週間前までに、行政手続法(平成五年法律第八十八号)第十五条第一項の規定による通知をし、かつ、聴聞の期日を公示しなければならない。
(帳簿の記載)
第三十九条　国内登録認証機関は、主務省令で定めるところにより、帳簿を備え、認証の業務に関し主務省令で定める事項を記載し、これを保存しなければならない。
(報告徴収及び立入検査)
第四十条　主務大臣は、この法律を施行するため必要があると認めるときは、国内登録認証機関に対し、その業務に関し報告をさせ、又はその職員に国内登録認証機関の事務所に立ち入り、その業務に関し、業務の状況若しくは帳簿、書類その他の物件を検査させることができる。
2　第二十一条第三項及び第四項の規定は、前項の規定による立入検査に準用する。
第四節　外国登録認証機関
(認証の義務等)
第四十一条　登録認証機関(外国にある事務所において認証を行うことにつき、その登録を受けたものに限る。以下「外国登録認証機関」という。)は、認証を行うことを求められたときは、正当な理由がある場合を除き、遅滞なく、認証のための審査を行わなければならない。
2　第三十一条第二項及び第三項、第三十二条から第三十七条まで並びに第三十九条の規定は、外国登録認証機関に準用する。この場合において、第三十六条及び第三十七条中「命ずる」とあるのは、「請求する」と読み替えるものとする。
(登録の取消し等)
第四十二条　主務大臣は、外国登録認証機関が次の各号のいずれかに該当するときは、その登録を取り消すことができる。
一　第二十六条各号のいずれかに該当するに至つたとき。
二　前条第一項の規定又は同条第二項において準用する第三十一条第二項若しくは第三項、第三十二条、第三十三条第一項、第三十四条、第三十五条第一項若しくは第三十九条の規定に違反したとき。
三　正当な理由がないのに前条第二項において準用する第三十五条第二項各号の規定による請求を拒んだとき。
四　前条第二項において準用する第三十六条又は第三十七条の規定による請求に応じなかつたとき。
五　不正の手段により登録を受けたとき。
六　主務大臣が、外国登録認証機関が前各号のいずれかに該当すると認めて、期間を定めて認証の業務の全部又は一部の停止を請求した場合において、その請求に応じなかつたとき。
七　主務大臣が必要があると認めて外国登録認証機関に対しその業務に関し報告を求めた場合において、その報告がされず、又は虚偽の報告がされたとき。
八　主務大臣が必要があると認めてその職員に外国登録認証機関の事務所において第四十条第一項に規定する事項についての検査をさせようとした場合において、その検査が拒まれ、妨げられ、又は忌避されたとき。
九　第三項の規定による費用の負担をしないとき。
2　主務大臣は、前項の規定による処分に係る聴聞をしようとするときは、その期日の二

週間前までに、行政手続法第十五条第一項の規定による通知をし、かつ、聴聞の期日を公示しなければならない。
3　第一項第八号の検査に要する費用(政令で定めるものに限る。)は、当該検査を受ける外国登録認証機関の負担とする。
第四十三条から第五十六条まで　削除
第五章　製品試験の事業
(試験事業者の試験所の登録)
第五十七条　国内にある試験所において製品試験の事業を行う者は、その試験所について、主務省令で定める試験方法の区分(以下単に「試験方法の区分」という。)ごとに、主務省令で定めるところにより、主務大臣に申請して、登録を受けることができる。この場合において、登録に関して必要な手続は、主務省令で定める。
2　主務大臣は、前項の登録の申請に係る試験所が国際標準化機構及び国際電気標準会議が定めた試験所に関する基準に適合しているときは、その登録をしなければならない。
3　第一項の登録は、試験事業者登録簿に次に掲げる事項を記載してするものとする。
一　登録年月日及び登録番号
二　登録を受けた者の氏名又は名称及び住所並びに法人にあつては、その代表者の氏名
三　登録を受けた試験所の名称及び所在地
四　登録を受けた試験所において行う試験方法の区分
(証明書の交付)
第五十八条　前条第一項の登録を受けた者(以下「登録試験事業者」という。)は、登録を受けた試験所において登録を受けた試験方法の区分に係る製品試験を行つたときは、主務省令で定める事項を記載し、主務省令で定める標章を付した証明書を交付することができる。
2　何人も、前項に規定する場合を除くほか、製品試験に係る証明書に同項の標章又はこれと紛らわしい標章を付してはならない。
3　前項に規定するもののほか、登録試験事業者は、製品試験に係る証明書以外のものに、第一項の標章又はこれと紛らわしい標章を付してはならない。
第五十九条～第六十五条　(略)
(標章の付してある証明書を用いた輸入品の販売)
第六十六条　輸入業者は、第五十八条第一項の標章又はこれと紛らわしい標章の付してある製品試験に係る証明書を用いて、その輸入に係る鉱工業品を販売してはならない。ただし、当該標章が同項(第六十五条第二項において準用する場合を含む。)の規定により付されたものである場合は、この限りでない。
第六章　雑則　(略)
第七章　罰則
第七十条　次の各号のいずれかに該当する者は、一年以下の懲役又は百万円以下の罰金に処する。
一　第十九条第四項又は第二十条第三項の規定に違反した者
二　第二十二条の規定による命令に違反した者
三　第二十四条の規定に違反した者
四　第三十八条第一項の規定による命令に違反した者
第七十一条　次の各号のいずれかに該当する者は、五十万円以下の罰金に処する。
一　第五十八条第二項の規定に違反した者
二　第六十六条の規定に違反した者
第七十二条　次の各号のいずれかに該当する者は、三十万円以下の罰金に処する。

一　第二十一条第一項若しくは第二項、第四十条第一項若しくは第六十四条第一項の規定による報告をせず、若しくは虚偽の報告をし、又はこれらの規定による検査を拒み、妨げ、若しくは忌避した者

二　第三十一条第三項の規定による報告をせず、又は虚偽の報告をした者

三　第三十四条の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をした者

四　第三十九条の規定による帳簿の記載をせず、虚偽の記載をし、又は帳簿を保存しなかつた者

第七十三条　法人の代表者又は法人若しくは人の代理人、使用人その他の従業者が、その法人又は人の業務に関して、前三条の違反行為をしたときは、行為者を罰するほか、その法人又は人に対して各本条の罰金刑を科する。

第七十四条　次の各号のいずれかに該当する者は、二十万円以下の過料に処する。

一　第二十九条第二項の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をした者

二　第三十五条第一項の規定に違反して財務諸表等を備えて置かず、財務諸表等に記載すべき事項を記載せず、若しくは虚偽の記載をし、又は正当な理由がないのに同条第二項各号の規定による請求を拒んだ者

第七十五条～第七十六条　（略）

参考２

○日本工業規格への適合性の認証に関する省令（抜粋）

（平成十七年三月三十日　厚生労働省・農林水産省・経済産業省・国土交通省令第六号）

目次

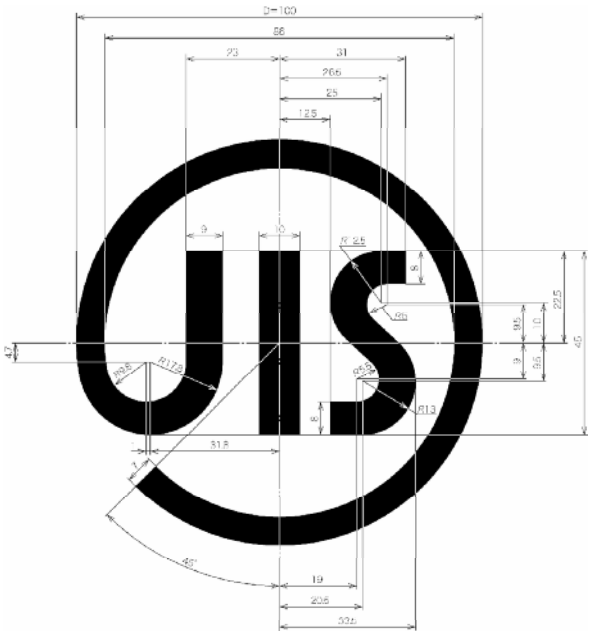
第一章　表示等(第一条―第三条)
第二章　登録等(第四条―第八条)
第三章　認証の業務(第九条―第二十六条)
第四章　登録の取消し(第二十七条―第二十九条)
第五章　雑則(第三十条―第三十二条)
附則

第一章　表示等

(表示)

第一条　工業標準化法(以下「法」という。)第十九条第一項の主務省令で定める方式は、次のとおりとする。

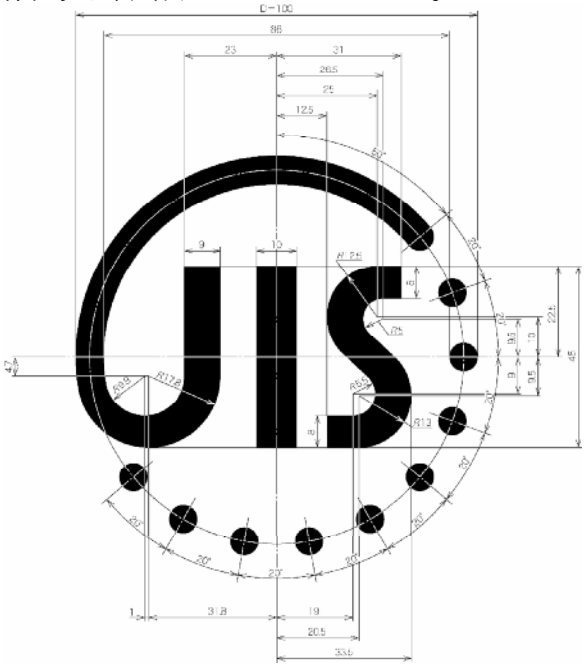
一　表示する事項は、次の様式の表示、適合する日本工業規格の番号、適合する日本工業規格の種類又は等級(当該日本工業規格に種類又は等級に係る表示事項が規定されている場合に限る。以下この条において同じ。)及び認証を行った登録認証機関の氏名又は名称とする。ただし、鉱工業品の形状又は鉱工業品若しくはその包装、容器若しくは送り状に表示される他の事項から適合する日本工業規格の番号を特定することができる場合には、当該番号を省略することができる。



二　表示の方法は、容易に消えない方法による印刷及び押印、刻印、荷札の取付けその他の適切な方法とする。

2　前項の規定にかかわらず、鉱工業品の種類、形状、寸法、構造、品質、等級、性能、耐久度又は安全度(以下この項において「種類等」という。)のみについて定めた日本工業規格であって主務大臣が告示で定めるものに係る認証である場合には、次のとおりとする。

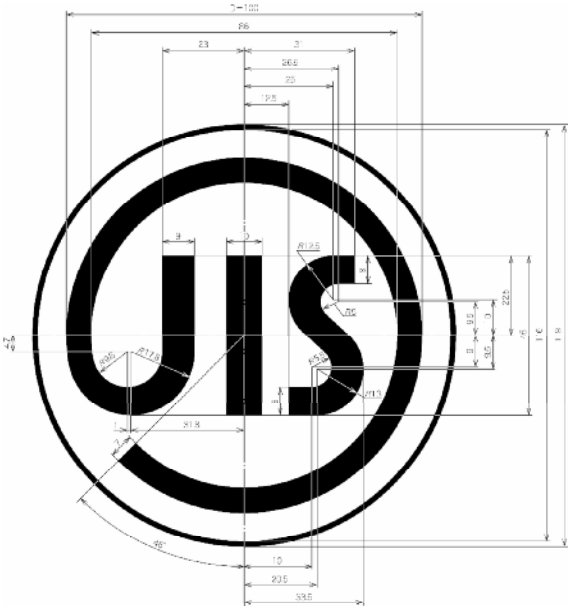
一　表示する事項は、次の様式の表示、適合する日本工業規格の番号、適合する日本工業規格の種類又は等級、主務大臣が告示で定める鉱工業品の種類等に関する事項及び認証を行った登録認証機関の氏名又は名称とする。ただし、鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に表示される他の事項から適合する日本工業規格の番号を特定することができる場合には、当該番号を省略することができる。



二　前項第二号の規定は、前号に掲げる事項の表示の方法に準用する。

3　法第二十条第一項の主務省令で定める方式は、次のとおりとする。

一　表示する事項は、次の様式の表示、適合する日本工業規格の番号、適合する日本工業規格の種類又は等級及び認証を行った登録認証機関の氏名又は名称とする。ただし、鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に表示される他の事項から適合する日本工業規格の番号を特定することができる場合には、当該番号を省略することができる。



二　第一項第二号の規定は、前号に掲げる事項の表示の方法に準用する。

4　前三項の規定により表示すべき登録認証機関の氏名又は名称については、当該登録認証機関が略称の使用について主務大臣(法第六十九条第二項の規定により経済産業大臣が主務大臣となる場合であって、その認証を行う事務所が一の経済産業局の管轄区域内のみにある認証機関にあっては、当該事務所の所在地を管轄する経済産業局長。以下この条、第五条から第八条まで、第十七条、第二十二条、第二十三条、第二十四条第一項、第二十五条及び第二十九条において同じ。)の承認を受け、又は登録商標(商標法(昭和三十四年法律第百二十七号)第二条第二項の登録商標(文字及び記号に限る。)をいう。以下同じ。)を主務大臣に届け出た場合に限り、その略称又は登録商標を用いることができる。

5　前項の規定により承認を受け、又は届出をしようとする登録認証機関は、様式第一による申請書又は様式第二による届出書を主務大臣に提出しなければならない。

(品質管理体制の審査の基準)

第二条　法第十九条第三項及び第二十条第二項の主務省令で定める基準は、次のとおりとする。

一　登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する製造設備又は加工設備(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める製造設備又は加工設備を含む。)を用いて製造又は加工が行われていること。

二　登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する検査設備(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める検査設備を含む。)を用いて検査が行われていること。

三　登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する検査方法(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める検査方法を含む。)により検査が行われていること。

四　次に掲げる方法により品質管理が行われていること。

イ　社内規格の整備

(1)　次に掲げる事項について社内規格が登録認証機関の認証に係る日本工業規格(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める事項を含む。)に従って具体的かつ体系的に整備されていること。

(ⅰ)　登録認証機関の認証に係る鉱工業品の品質、検査及び保管に関する事項

(ⅱ)　原材料の品質、検査及び保管に関する事項

(ⅲ)　工程ごとの管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法に関する事項

(ⅳ)　製造設備又は加工設備及び検査設備の管理に関する事項

(ⅴ)　外注管理(製造若しくは加工、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における当該発注に係る管理をいう。以下この条において同じ。)に関する事項

(ⅵ)　苦情処理に関する事項

(2)　社内規格が適切に見直されており、かつ、就業者に十分周知されていること。

ロ　登録認証機関の認証に係る鉱工業品について日本工業規格に適合することの検査及び保管が社内規格に基づいて適切に行われていること。

ハ　原材料について検査及び保管が社内規格に基づいて適切に行われていること。

ニ　工程の管理

(1)　製造又は加工及び検査が工程ごとに社内規格に基づいて適切に行われているとともに、作業記録、検査記録、管理図を用いる等必要な方法によりこれらの工程が適切に管理されていること。

(2)　工程において発生した不良品又は不合格ロットの処置、工程に生じた異常に対する処置及び予防措置が適切に行われていること。
(3)　作業の条件及び環境が適切に維持されていること。

ホ　製造設備又は加工設備及び検査設備について、点検、検査、校正、保守等が社内規格に基づいて適切に行われており、これらの設備の精度及び性能が適正に維持されていること。

ヘ　外注管理が社内規格に基づいて適切に行われていること。

ト　苦情処理が社内規格に基づいて適切に行われているとともに、苦情の要因となった事項の改善が図られていること。

チ　登録認証機関の認証に係る鉱工業品の管理、原材料の管理、工程の管理、設備の管理、外注管理、苦情処理等に関する記録が必要な期間保存されており、かつ、品質管理の推進に有効に活用されていること。

五　前各号に掲げる事項のほか、次に掲げる品質保持に必要な技術的生産条件を満たしていること。

イ　次に定めるところにより、社内標準化及び品質管理の組織的な運営が行われていること。

(1)　社内標準化及び品質管理の推進が鉱工業品の製造業者、輸入業者、販売業者、加工業者又は外国においてその事業を行う製造業者、輸出業者若しくは加工業者(以下「製造業者等」という。)の経営指針として確立されており、社内標準化及び品質管理が計画的に実施されていること。

(2)　製造業者等における社内標準化及び品質管理を適正に行うため、各組織の責任及び権限が明確に定められているとともに、ロの品質管理責任者を中心として各組織間の有機的な連携がとられており、かつ、社内標準化及び品質管理を推進する上での問題点が把握され、その解決のために適切な措置がとられていること。

(3)　製造業者等における社内標準化及び品質管理を推進するために必要な教育訓練が就業者に対して計画的に行われており、また、工程の一部を外部の者に行わせている場合においては、その者に対し社内標準化及び品質管理の推進に係る技術的指導を適切に行っていること。

ロ　次に定めるところにより、品質管理責任者が配置されていること。

(1)　製造業者等は、登録認証機関の認証に係る鉱工業品の製造部門又は加工部門とは独立した権限を有する品質管理責任者を選任し、次に掲げる職務を行わせていること。

(ⅰ)　社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進
(ⅱ)　社内規格の制定、改廃及び管理についての統活
(ⅲ)　登録認証機関の認証に係る鉱工業品の品質水準の評価
(ⅳ)　各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整
(ⅴ)　工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
(ⅵ)　就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進
(ⅶ)　外注管理に関する指導及び助言
(ⅷ)　登録認証機関の認証に係る鉱工業品の日本工業規格への適合性の承認
(ⅸ)　登録認証機関の認証に係る鉱工業品の出荷の承認

(2)　品質管理責任者は、登録認証機関の認証に係る鉱工業品の製造又は加工に必要な技術に関する知識を有し、かつ、これに関する実務の経験を有する者であって、学校教育法(昭和二十二年法律第二十六号)に基づく大学、短期大学若しくは工業

に関する高等専門学校、旧大学令(大正七年勅令第三百八十八号)に基づく大学、旧専門学校令(明治三十六年勅令第六十一号)に基づく専門学校若しくは外国におけるこれらの学校に相当する学校の理学、医学、薬学、工学、農学又はこれらに相当する課程において品質管理に関する科目を修めて卒業し、又はこれに準ずる標準化及び品質管理に関する科目の講習会の課程を修了することにより標準化及び品質管理に関する知見を有すると認められるものであること。

2　前項の規定にかかわらず、登録認証機関は、品質管理体制(製造品質管理体制及び加工品質管理体制をいう。以下同じ。)の審査を、次に定める基準により行うことができる。

一　品質管理体制が、日本工業規格 Q 九〇〇一(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術の認証に係る審査である場合にあっては、主務大臣が告示で定める品質管理の規格)の規定に適合していること。

二　登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する製造設備又は加工設備(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める製造設備又は加工設備を含む。)を用いて製造又は加工が行われていること。

三　登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する検査設備(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める検査設備を含む。)を用いて検査が行われていること。

四　登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する検査方法(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める検査方法を含む。)により検査が行われていること。

五　登録認証機関の認証に係る日本工業規格(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める事項を含む。)に従って社内規格が具体的かつ体系的に整備されており、かつ、登録認証機関の認証に係る鉱工業品について日本工業規格に適合することの検査及び保管が、社内規格に基づいて適切に行われていること。

六　品質管理責任者の配置が、前項第五号ロの基準に適合していること。

(立入検査の証票)

第三条　法第二十一条第三項に規定する証票は、様式第三とする。

2　法第六十九条の三第一項の規定により法第二十一条第一項又は第二項の規定による立入検査の際に独立行政法人製品評価技術基盤機構(以下「機構」という。)の職員が携帯すべき法第六十九条の三第五項に規定する証票は、様式第四とする。

第二章　登録等

(登録の区分)

第四条　法第二十五条第一項の主務省令で定める鉱工業品又はその加工技術の区分(以下単に「鉱工業品又はその加工技術の区分」という。)は、別表のとおりとする。

(登録の申請)

第五条　法第十九条第一項及び第二項、第二十条第一項並びに第二十三条第一項から第三項までの登録(以下この条及び次条において単に「登録」という。)の申請をしようとする者は、様式第五による申請書に次の書類を添えて、主務大臣に提出しなければならない。

一　登記事項証明書又はこれに準ずるもの

二　次の事項を記載した書類

イ　認証の業務を行う組織に関する事項

ロ　認証の業務から生じる損害の賠償その他の債務に対する備え及び財務内容の健全性に関する事項

ハ　職員、認証機関が委嘱する外部の委員その他の認証の業務に従事する者の氏名、略

歴及び担当する業務の範囲
ニ　イからハまでに掲げるもののほか認証の業務の実施の方法に関する事項
ホ　認証の業務以外の業務を行っている場合は、当該業務の種類及び概要並びに全体の組織に関する事項
ヘ　認証の業務又はこれに類似する業務の実績がある場合は、その実績
三　主要な株主又は社員(有限会社である場合に限る。)の構成(当該株主又は社員が、当該申請に係る鉱工業品又はその加工技術の区分に係る鉱工業品を製造し、輸入し、販売し、加工し、若しくは輸出する事業者(以下「被認証事業者」という。)である場合には、その旨を含む。)を記載した書類
四　役員(合名会社又は合資会社にあっては、業務執行権を有する社員)又は事業主の氏名、略歴及び担当する業務の範囲(当該役員又は事業主が被認証事業者の役員又は職員(過去二年間に当該被認証事業者の役員又は職員であった者を含む。)である場合には、その旨を含む。)を記載した書類
五　登録の申請をしようとする者が自ら認証に係る製品試験(法第十九条第三項の製品試験をいう。以下同じ。)を行う試験所を有する場合であって、当該試験所について、法第二十七条第一項第一号の基準に適合しているかどうかについての審査を受けようとする場合にあっては、次の事項を記載した書類
イ　製品試験の業務の概要及び業務の実績
ロ　製品試験の業務に用いる器具、機械又は装置の数、性能、所在の場所及びその所有又は借入れの別
ハ　製品試験の業務を行う施設の概要
ニ　製品試験の業務を行う組織に関する事項
ホ　製品試験の業務の実施の方法に関する事項
ヘ　製品試験の業務に従事する者の氏名及び当該者が製品試験の業務又はこれに類似する業務に従事した経験を有する場合は、その実績

(登録証の交付)

第六条　主務大臣は、登録をしたときは、当該登録をした認証機関に、法第二十七条第二項各号に掲げる事項を記載した登録証を交付するものとする。

(登録の更新の申請)

第七条　登録認証機関は、法第二十八条第一項の登録の更新を受けようとするときは、現に受けている登録の有効期間が満了する日の六月前までに、様式第五による申請書に第五条各号に掲げる書類(同条第二号ヘ及び第五号イに掲げる事項を除く。)を添えて、主務大臣に提出しなければならない。ただし、既に主務大臣に提出している同条各号の書類の内容に変更がないときは、その旨を申請書に記載して、当該書類の添付を省略することができる。

(事業承継の届出)

第八条　法第二十九条第二項の規定による届出をしようとする者は、様式第六による届出書を主務大臣に提出しなければならない。この場合において、当該者は、その譲り受けた登録証を返納しなければならない。

2　前項の場合において、主務大臣は、新たな登録証を作成し、当該届出をした者に対し、交付するものとする。

第三章　認証の業務

(認証に係る審査の実施時期及び頻度)

第九条　法第三十一条第二項第一号の審査は、次の表の上欄に掲げる場合に応じ、同表の中欄に掲げる審査を、同表の下欄に掲げる時期に行うものとする。

一　製造業者等から認証を行うことを求められたとき	第十一条及び第十二条の審査	求められた後遅滞なく
二　登録認証機関から鉱工業品に係る認証を受けた者(以下「被認証者」という。)から工場又は事業場を変更し、又は追加する場合に、当該工場又は事業場において製造し、又は加工する既に認証を受けている鉱工業品又はその加工技術の認証を行うことを求められたとき	第十一条及び第十二条の審査(当該工場又は事業場に関するものに限る。)	求められた後遅滞なく
三　鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格に種類又は等級が定められている場合であって、被認証者から当該種類又は等級の変更又は追加に係る鉱工業品又はその加工技術の認証を行うことを求められたとき	第十一条及び第十二条の審査(当該種類又は等級に関するものに限る。)の全部又は一部	求められた後遅滞なく
四　被認証者が認証に係る鉱工業品若しくはその加工技術の仕様を変更し、若しくは追加し、又はその品質管理体制を変更しようとするとき	第十一条及び第十二条の審査(ただし、当該変更により当該鉱工業品が日本工業規格に適合しなくなるおそれのないときには、製品試験及び現地調査の全部又は一部を省略することができる。)	当該変更又は追加が行われるまで
五　認証に係る日本工業規格が改正された場合であって、当該改正により、認証に係る鉱工業品若しくはその加工技術が日本工業規格に適合しなくなるおそれのあるとき又は被認証者の品質管理体制を変更する必要があるとき	第十一条及び第十二条の審査の全部又は一部	当該改正後一年以内
六　第三者から認証に係る鉱工業品が日本工業規格に適合しない旨又は被認証者の品質管理体制が第二条の基準に適合しない旨の申立てを受けた場合であって、その蓋然性が高いとき	第十一条及び第十二条の審査の全部又は一部	当該事実を把握した後速やかに
七　四の項から六の項までに掲げるもののほか、認証に係る鉱工業品若しくはその加工技術が日本工業規格に適合せず、若しくは被認証者の品質管理体制が第二条の基準に適合せず、又は適合しないおそれのある事実を把握したとき	第十一条及び第十二条の審査の全部又は一部	当該事実を把握した後速やかに

第十条　前条の規定にかかわらず、国内登録認証機関は、被認証者に対して定期的に、次条及び第十二条の審査を行うものとする。ただし、国内登録認証機関がその必要がないと認めたときは、製品試験(主務大臣が告示で定めるものを除く。)及び品質管理体制の審査(主務大臣が告示で定めるものを除く。)の一部を省略することができる。

２　前項の審査は、三年(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術の認証に係るものである場合にあっては、主務大臣が告示で定める期間)ごとに一回以上の頻度で行うものとする。

(認証に係る審査の方法)

第十一条　法第三十一条第二項第一号の審査の方法のうち製品試験(法第十九条第三項ただし書の規定に該当する製品試験を除く。)は、次の各号に掲げる鉱工業品に対して行うものとする。

一　被認証者等(被認証者及び国内登録認証機関に対して認証を行うことを求めた者(以下「認証依頼者」という。)をいう。以下同じ。)が製造(当該被認証者等が輸入業者、販売業者又は外国においてその事業を行う輸出業者である場合にあっては、当該認証又は依頼の範囲に属する当該被認証者等以外の者が行う製造を含む。)又は加工する鉱工業品の製造又は加工の工程を代表するもの(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術の認証を行おうとする場合にあっては、主務大臣が告示で定める鉱工業品)

二　国内登録認証機関が無作為に抽出したもの

三　認証を行おうとする鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格に定めるすべての製品試験を行うために必要な個数(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術の認証を行おうとする場合にあっては、主務大臣が告示で定める数以上の個数)

２　前項の規定にかかわらず、国内登録認証機関は、被認証者等が製造した試作品のうち当該国内登録認証機関が選択したものに対して製品試験を行うことができる。

３　試験用の鉱工業品が日本工業規格に適合するかどうかの審査は、国際標準化機構及び国際電気標準会議が定めた試験所に関する基準のうち該当するものに適合する方法で行われた前二項の製品試験の結果に基づき行うものとする。

４　第一項第二号の抽出が被認証者等の品質管理体制の現地調査を行う前に行われた場合であって、当該抽出後に被認証者等の品質管理体制について当該試験用の鉱工業品の日本工業規格への適合性の審査に影響を及ぼすような変更があった場合には、当該製品試験の結果を用いて審査してはならない。

５　第二項の鉱工業品に対して行った製品試験に基づいて認証を行った場合には、国内登録認証機関は、被認証者等が当該認証に係る鉱工業品の製造又は加工を開始した後速やかに、第一項の製品試験の全部又は一部を行い、当該鉱工業品が日本工業規格に適合するかどうか審査するものとする。

第十二条　法第三十一条第二項第一号の審査の方法のうち品質管理体制に対する審査は、認証に係る鉱工業品又はその加工技術に係る被認証者等の社内規格その他製造又は加工に関する書類を調査するとともに、当該鉱工業品を製造し、又は加工するすべての工場又は事業場に対し現地調査を行うことにより、第二条に規定する事項が確実に行われているかどうかを確認するものとする。ただし、現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行う場合には、現地調査を省略することができる。

第十三条　国内登録認証機関は、第九条の表の一の項の審査をした結果、鉱工業品が日本工業規格に適合し、かつ、認証依頼者の品質管理体制が第二条の基準をすべて満たしていることを確認し、認証を行うものとする。

(認証に係る公表の基準)

第十四条　法第三十一条第二項第二号の公表は、次の表の第一欄に掲げる場合に応じ、同表

の第二欄に掲げる事項を、同表の第三欄に掲げる時期に、同表の第四欄に掲げる期間行うものとする。

一　鉱工業品又はその加工技術の認証を行った場合	一　認証契約(鉱工業品又はその加工技術の認証に係る契約をいう。以下同じ。)を締結した期日及び認証番号 二　被認証者の氏名又は名称及び住所 三　認証に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格の種類又は等級(当該日本工業規格に種類又は等級が定められている場合に限る。) 四　鉱工業品又はその加工技術の名称 五　認証に係る工場又は事業場の名称及び所在地(現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合(法第十九条第三項ただし書の規定により認証を行った場合を含む。以下同じ。)を除く。) 六　法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示として表示する事項及びそれに付記する事項並びにそれらの表示の方法 七　現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合にあっては、当該鉱工業品の個数又は量並びに当該鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に付されている識別番号又は記号及びその表示の方法 八　認証に係る法の根拠条項	遅滞なく	認証契約が終了する日まで(現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合にあっては、認証を行った期日から一年間)
二　国内登録認証機関が鉱工業品又はその加工技術の認証の全部又は一部を取り消した場合	一　取り消した期日及び認証番号 二　取り消した認証に係る被認証者の氏名又は名称及び住所 三　取り消した認証に係る一の項第二欄の第三号から第八号までに掲げる事項 四　取り消した理由	直ちに	取り消した期日から一年間
三　認証契約が終了した場合(現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合を除く。)	一　認証契約が終了した期日及び認証番号 二　終了した認証契約に係る被認証者の氏名又は名称及び住所 三　終了した認証契約に係る一の項第二欄の第三号から第六号まで及び第八号に掲げる事項	遅滞なく	終了した期日から一年間

2　前項の公表は、同項の表の第二欄に掲げる内容を国内登録認証機関の認証を行うすべての事務所(外国にある事務所を含む。第二十一条において同じ。)で業務時間内に公衆に閲

覧させるとともに、インターネットを利用して閲覧に供する方法により行わなければならない。

(違法な表示等に係る措置の基準)

第十五条　国内登録認証機関は、被認証者が次の各号のいずれかに該当する場合には、当該被認証者に対し、これを是正し、及び必要となる予防措置を講じるように請求するものとする。

一　品質管理体制が第二条の基準に適合していないとき。

二　認証に係る鉱工業品以外の鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に当該登録認証機関に係る法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示又はこれと紛らわしい表示を付しているとき。

三　認証に係る鉱工業品以外の鉱工業品の広告に、当該鉱工業品が認証を受けていると誤解されるおそれのある方法で、当該登録認証機関に係る法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示又はこれと紛らわしい表示を使用しているとき。

四　被認証者に係る広告に、当該登録認証機関の認証に関し、第三者を誤解させるおそれのある内容があるとき。

2　国内登録認証機関は、次の各号に掲げる場合には、認証を取り消し、又は速やかに、被認証者に対して、法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示(これと紛らわしい表示を含む。以下この項、次項第二号及び第三号、第六項並びに次条第一項第二号において同じ。)の使用の全部若しくは一部を行わないように請求し、かつ、被認証者が保有する法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示の付してある鉱工業品(その包装、容器又は送り状に当該表示の付してある場合における当該鉱工業品を含む。次項第三号及び次条第一項第三号において同じ。)であって日本工業規格に適合していないものを出荷しないように請求するものとする。

一　被認証者が製造又は加工した鉱工業品が法第三十一条第二項第三号の場合に該当するとき。

二　被認証者の品質管理体制が第二条の基準に適合していない場合であって、その内容が、認証に係る鉱工業品が日本工業規格に適合しなくなるおそれのあるときその他重大なものであるとき。

三　前項の請求に被認証者が適確に、又は速やかに応じなかったとき。

3　国内登録認証機関は、前項の請求をする場合には、被認証者に対し、次に掲げる事項を記載した文書により通知するものとする。

一　請求の対象となる被認証者の工場又は事業場及び鉱工業品又はその加工技術の範囲

二　請求する日以降その請求を取り消すまでの間に、鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に、法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示を付してはならない旨

三　被認証者が保有する法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示の付してある鉱工業品であって、日本工業規格に適合していないものを出荷してはならない旨

四　請求の有効期間

五　前号の有効期間内に認証に係る鉱工業品が日本工業規格に適合しなくなった原因を是正し、又は被認証者の品質管理体制を第二条の基準に適合するように是正し、及び必要な予防措置を講じること。

4　国内登録認証機関は、前項第四号に規定する請求の有効期間を延長することができる。

5　国内登録認証機関は、第三項第四号の有効期間(前項の規定により延長した場合を含む。)内に第三項第五号に規定する是正及び予防措置が講じられなかった場合には、認証を取り消すものとする。

6　国内登録認証機関は、前項の取消しをする場合には、被認証者に対し、その保有する当

該取り消した認証に係る鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に付された法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示を除去し、又は抹消するように請求するものとする。

7　国内登録認証機関は、認証に係る鉱工業品がその表示に係る日本工業規格に適合しなくなった原因が是正され、又は被認証者の品質管理体制が第二条の基準に適合することとなり、及び必要となる予防措置が講じられたことを確認した場合には、被認証者に対し、速やかに、文書により第二項の請求を取り消す旨通知するものとする。

第十六条　国内登録認証機関は、次の各号に掲げる場合には、被認証者に係る認証をすべて取り消すものとする。

一　第九条の表の四の項から七の項まで又は第十条第一項の審査を拒み、妨げ、又は忌避したとき。

二　前条第二項の請求をした場合であって、その有効期間内に、被認証者が鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に、法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示を付したとき。

三　前条第二項の請求をした場合であって、その有効期間内に、被認証者がその保有する法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示の付してある鉱工業品であって、日本工業規格に適合していないものを出荷したとき。

2　前条第六項の規定は、前項の規定による認証の取消しに準用する。

第十七条　国内登録認証機関は、自らの認証に係る法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示又はこれと紛らわしい表示が鉱工業品に違法に付されていることを知った場合には、主務大臣に対し、直ちに、当該事実を通知するものとする。

(認証契約の内容に係る基準)

第十八条　認証契約には、少なくとも次に掲げる事項を定めるものとする。

一　法第十九条第一項若しくは第二項、第二十条第一項又は第二十三条第一項から第三項までの規定に基づく認証に係る契約である旨

二　認証契約の有効期間を定めるときは、その期間

三　法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示として表示する事項及びそれに付記する事項並びにそれらの表示の方法

四　被認証者が法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示を付することができる条件として、次に掲げるもの

イ　被認証者が国内登録認証機関から認証を受けていることを広告その他の方法で第三者に表示し、又は説明する場合には、認証を受けた鉱工業品又はその加工技術と認証を受けていないものとが混同されないようにしなければならないこと。

ロ　認証に係る被認証者の業務が適切に行われているかどうかを確認するため国内登録認証機関が被認証者に対して報告を求め、又は被認証者の工場、事業場その他必要な場所に立ち入り、認証に係る鉱工業品若しくはその原材料若しくはその品質管理体制を審査することができること。

ハ　ロの審査の頻度、その費用の負担その他の条件

五　認証に係る鉱工業品の製造又は加工が複数の工場又は事業場で行われる場合にあっては、当該工場又は事業場を識別する方法に関する事項

六　被認証者が認証に係る鉱工業品の仕様及び品質管理体制を変更した場合の措置に関する事項

七　被認証者が第三者から認証を受けた鉱工業品又はその加工技術に係る苦情を受けた場合の措置に関する事項

八　国内登録認証機関及び被認証者の秘密の保持に関する事項

九　国内登録認証機関が講じた措置について被認証者が行う異議申立てに関する事項
十　第十五条第一項及び第二項の請求、認証の取消し並びに認証契約の終了に関する事項
2　国内登録認証機関は、被認証者と認証契約を締結し、又は当該認証契約を変更した場合には、次に掲げる事項を記載した証明書を交付するものとする。
一　認証契約を締結した期日及び認証番号
二　被認証者の氏名又は名称及び住所
三　認証に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格の種類又は等級(当該日本工業規格に種類又は等級が定められている場合に限る。)
四　鉱工業品又はその加工技術の名称
五　認証に係る工場又は事業場の名称及び所在地
六　現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合にあっては、当該鉱工業品の個数又は量及び当該鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に付されている識別番号又は記号
七　認証に係る法の根拠条項
3　国内登録認証機関は、第一項第三号の付記する事項として被認証者の氏名若しくは名称又はその略号(略称、記号、認証番号又は登録商標をいう。)を定めるものとする。
(被認証者等に対する通知の基準)
第十九条　国内登録認証機関は、次の各号に掲げる場合にあっては、それぞれ当該各号に定める時期に、被認証者等にその旨を通知するものとする。
一　譲渡、合併又は分割により登録に係る事業の全部を承継させようとするとき　承継させる日まで
二　相続により登録に係る事業の全部を承継したとき　遅滞なく
三　事務所の所在地を変更しようとするとき　変更する日まで
四　認証の業務の全部又は一部を休止し、又は廃止しようとするとき　休止又は廃止しようとする日の六月前まで
五　主務大臣(法第六十九条第二項の規定により経済産業大臣が主務大臣となる場合であって、その認証を行う事務所が一の経済産業局の管轄区域内のみにある認証機関にあっては、当該事務所の所在地を管轄する経済産業局長を含む。次号において同じ。)から法第三十八条第一項の登録の取消し又は認証の業務の全部若しくは一部の停止を命じられたとき　直ちに
六　主務大臣から法第三十八条第二項の通知を受けたとき　直ちに
七　認証に係る日本工業規格が改正されたとき　速やかに
八　認証に係る第二条の基準が改正されたとき　速やかに
2　国内登録認証機関は、次の各号に掲げる場合に、それぞれ当該各号に定める決定を行った場合には、速やかに、被認証者等に当該決定の内容を通知するものとする。
一　認証を行うことを求められたとき　認証し、又は認証しないことの決定
二　被認証者から認証に係る鉱工業品若しくはその加工技術の仕様を変更し、若しくは追加し、又はその品質管理体制を変更しようとする旨の通知がされたとき　国内登録認証機関が第十一条の審査又は第十二条の現地調査を行うかどうかの決定
三　第九条の表の四の項から七の項まで又は第十条第一項の審査を行ったとき　認証を継続するかどうかの決定
3　国内登録認証機関は、認証の取消しをする場合には、被認証者に対し、取り消す期日及び国内登録認証機関に対し異議申立てができる旨を記載した文書により通知するものとする。
(認証に係る秘密の保持の基準)

第二十条　国内登録認証機関は、その役員及び職員、国内登録認証機関と認証の審査に係る請負契約を締結した者(法人にあってはその役員及び職員)並びにそれらの職にあった者が、被認証者等の秘密を保持する措置を講ずるものとする。

(国内登録認証機関に係る公表の基準)

第二十一条　国内登録認証機関は、次の各号に掲げる事項について、当該内容を認証を行うすべての事務所で業務時間内に公衆に閲覧させるとともに、インターネットを利用して閲覧に供する方法により公表するものとする。

一　法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示で用いる国内登録認証機関の略称又は登録商標がある場合にあっては、その略称又は登録商標

二　国内登録認証機関が定める法第十九条第三項及び第二十条第二項の審査を行う要員の適格性に関する基準

三　製造業者等から認証を行うことを求められてから認証するかどうかを決定するまでの事務手続の概要及びそのために要する標準的な期間

四　認証を継続するために行う審査に関する事務手続の概要

五　認証の取消しに関する事務手続の概要

六　認証に関する料金の算定方法

(認証の報告)

第二十二条　国内登録認証機関は、法第十九条第一項及び第二項、第二十条第一項並びに第二十三条第一項から第三項までの認証を行ったときには、遅滞なく、次の各号に掲げる事項を記載した様式第七の報告書により主務大臣に報告するものとする。

一　認証契約を締結した期日及び認証番号

二　被認証者の氏名又は名称及び住所

三　認証に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格の種類又は等級(当該日本工業規格に種類又は等級が定められている場合に限る。)

四　鉱工業品又はその加工技術の名称

五　認証に係る工場又は事業場の名称及び所在地

六　認証に係る鉱工業品の製造又は加工が複数の工場又は事業場で行われる場合にあっては、当該工場又は事業場を識別するための表示事項及びその方法

七　認証契約の有効期間を定めたときは、その期間

八　法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示として表示する事項及びそれに付記する事項並びにそれらの表示の方法

九　現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合にあっては、当該鉱工業品の個数又は量並びに当該鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に付されている識別番号又は記号及びその表示の方法

十　認証に係る法の根拠条項

2　国内登録認証機関は、前項各号に掲げる事項に変更があった場合には、遅滞なく、その旨を主務大臣に報告するものとする。

3　国内登録認証機関は、被認証者に対して第十五条第二項の請求をした場合にあっては、速やかに、その旨を主務大臣に報告するものとする。

4　国内登録認証機関は、認証の全部又は一部を取り消した場合にあっては、直ちに、当該取り消した期日及び認証番号、取り消した認証に係る被認証者の氏名又は名称及び住所、取り消した認証に係る第一項第三号から第六号まで、第九号及び第十号に掲げる事項並びにその理由を記載した様式第八の報告書により主務大臣に報告するものとする。

5　国内登録認証機関は、認証契約が終了した場合(現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合を除く。)にあっては、遅滞なく、当該終了した

期日及び認証番号、終了した認証契約に係る被認証者の氏名又は名称及び住所、終了した認証契約に係る第一項第三号から第六号まで及び第十号に掲げる事項並びにその理由を記載した様式第九の報告書により主務大臣に報告するものとする。

(事務所等の変更の届出)

第二十三条　（略）

(業務規程)

第二十四条　国内登録認証機関は、法第三十三条第一項前段の規定により業務規程の届出をするときは、認証の業務を開始しようとする日の二週間前までに、様式第十一による届出書に業務規程を添えて、主務大臣に提出しなければならない。

２　前項の規定は、法第三十三条第一項後段の規定による業務規程の変更の届出に準用する。

３　法第三十三条第二項の主務省令で定める事項は、次のとおりとする。

一　認証の業務を行う時間及び休日に関する事項

二　認証の業務を行う事務所(試験所を含む。)の所在地

三　認証の業務を行う区域

四　認証に関する料金の算定方法に関する事項

五　認証の業務を行う者の配置に関する事項

六　認証の業務の実施の方法に関する事項

七　自ら認証に係る製品試験を行う試験所を有する場合にあっては、製品試験の業務の実施の方法に関する事項

八　認証の業務の公正な実施のために設置する機関に関する事項

九　前各号に掲げるもののほか、認証の業務に関し必要な事項

第五章　雑則

(帳簿)

第三十条　法第三十九条の主務省令で定める事項は、次のとおりとする。

一　認証依頼者の氏名又は名称及び住所並びに法人にあっては、その代表者の氏名

二　認証の依頼を受けた期日

三　認証の依頼に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格の種類又は等級(当該日本工業規格に種類又は等級が定められている場合に限る。)

四　鉱工業品又はその加工技術の名称

五　審査を行った期日

六　審査の結果

七　審査を行った者の氏名

八　認証契約を締結した期日及び認証番号

２　国内登録認証機関は、前項各号に掲げる事項を帳簿に記載するときは、鉱工業品又はその加工技術ごとに区分して、記載しなければならない。

３　法第三十九条の規定により帳簿を保存しなければならない期間は、帳簿の最終の記載の日から起算して五年とする。

（以下略）

参考3

登録認証機関リスト

登録番号	010501
登録年月日	2005年10月3日
機関名称	**財団法人　日本塗料検査協会**
機関名称（英字）	Japan Paint Inspection and Testing Association
郵便番号	150-0013
住所	東京都渋谷区恵比寿３－１２－８　東京塗料会館２０５
住所（英字）	205 Tokyo Toryo Kaikan 3-12-8 Ebisu,Shibuya-ku,Tokyo 150-0013,Japan
電話番号	03-3443-3011
ＦＡＸ番号	03-3443-3199
ＵＲＬ	http://www007.upp.so-net.ne.jp/jpia/
認証を行う区域	日本、韓国、台湾
登録区分	Ａ（土木及び建築）３規格、Ｋ（化学）５２規格

登録番号	010502
登録年月日	2005年10月3日
機関名称	**財団法人　建材試験センター**
機関名称（英字）	Japan Testing Center for Construction Materials
郵便番号	103-0025
住所	東京都中央区日本橋茅場町２－９－８
住所（英字）	2-9-8 Kayaba-cho,Nihonbashi,Chuo-ku,Tokyo 103-0025,Japan
電話番号	03-3664-9251
ＦＡＸ番号	03-3664-9301
ＵＲＬ	http://www.jtccm.or.jp/
認証を行う区域	日本、アメリカ、アルゼンチン、インドネシア、オーストリア、オランダ、カタール、英国、シンガポール、スイス、スウェーデン、韓国、台湾、タイ、ドイツ、ニュージーランド、フィリピン、ブラジル、ベトナム、マレーシア、メキシコ、中国、オーストラリア、イタリア、フランス、カナダ、デンマーク、スペイン、チリ、エクアドル、カンボジア、パラグアイ
登録区分	Ａ（土木及び建築）１０４規格、Ｂ（一般機械）２規格、Ｇ（鉄鋼）２０規格、Ｈ（非鉄金属）５規格、Ｋ（化学）５規格、Ｌ（繊維）２規格、Ｒ（窯業）１１規格、Ｓ（日用品）５規格、Ｚ（その他）１０規格

登録番号	010503
登録年月日	2005年10月3日
機関名称	**財団法人　日本建築総合試験所**
機関名称（英字）	General Building Research Corporation of Japan
郵便番号	565-0873
住所	大阪府吹田市藤白台5丁目8番1号
住所（英字）	5-8-1 Fujishirodai,Suita,Osaka 565-0873,Japan
電話番号	06-6834-0581
ＦＡＸ番号	06-6834-0565
ＵＲＬ	http://www.gbrc.or.jp
認証を行う区域	日本、アメリカ、アルゼンチン、インド、インドネシア、オーストリア、英国、シンガポール、スイス、スウェーデン、韓国、台湾、タイ、ドイツ、ニュージーランド、フィリピン、ブラジル、ベトナム、マレーシア、ミャンマー、メキシコ、中国、オーストラリア、フランス、カナダ、デンマーク、トルコ、フィンランド、ノルウェー、ロシア、チリ、ソロモン諸島、ネパール、パプアニューギニア、ラオス
登録区分	A（土木及び建築）77規格、K（化学）14規格、R（窯業）13規格、S（日用品）3規格

登録番号	010601
登録年月日	2006年4月11日
機関名称	**財団法人日本ガス機器検査協会**
機関名称（英字）	Japan Gas Appliances Inspection Association
郵便番号	107-0052
住所	東京都港区赤坂1-4-10 JIAビル
住所（英字）	JIA Bldg. 1-4-10 Akasaka, Minato-ku, Tokyo 107-0052, Japan
電話番号	03-5570-5990
ＦＡＸ番号	03-5570-5992
ＵＲＬ	http://www.jia-page.or.jp
認証を行う区域	日本、アメリカ、インドネシア、シンガポール、韓国、台湾、タイ、ドイツ、ベトナム、マレーシア、フランス
登録区分	S（日用品）5規格

登録番号	010602
登録年月日	2006年5月26日
機関名称	**財団法人電気安全環境研究所**
機関名称（英字）	Japan Electrical Safety & Environment Technology Laboratries
郵便番号	151-8545
住所	東京都渋谷区代々木5丁目14番12号
住所（英字）	5-14-12 Yoyogi, Shibuya-ku, Tokyo JAPAN
電話番号	03-3466-5162
ＦＡＸ番号	03-3466-9204
ＵＲＬ	http://www.jet.or.jp
認証を行う区域	日本、全世界
登録区分	B（一般機械）18規格、C（電子機器及び電気機械）90規格、G（鉄鋼）16規格、H（非鉄金属）4規格、K（化学）27規格、T（医療安全用具）1規格

登録番号	010603
登録年月日	2006年5月26日
機関名称	**財団法人日本繊維製品品質技術センター**
機関名称(英字)	Japan Textile Products Quality and Technology Center
郵便番号	103-0006
住所	東京都中央区日本橋富沢町7番19号
住所(英字)	7-19, Nihonbashi Tomizawa-cho, Chuo-ku Tokyo JAPAN
電話番号	03-3666-5384
FAX番号	03-3666-5383
URL	http://www.qtec.or.jp
認証を行う区域	日本、韓国、中国
登録区分	A(土木及び建築)6規格、B(一般機械)1規格、L(繊維)11規格、S(日用品)2規格、Z(その他)2規格

登録番号	010604
登録年月日	2006年12月5日
機関名称	**財団法人日本エルピーガス機器検査協会**
機関名称(英字)	Japan L.P.Gas Instrument Inspection Association
郵便番号	105-0004
住所	東京都港区新橋一丁目18番6号共栄火災ビル
住所(英字)	Kyoeikasai Bldg., 1-18-6 Shimbashi, Minato-ku, Tokyo 105-0004
電話番号	03-5512-7921
FAX番号	03-5512-7923
URL	http://www.lia.or.jp/jis/
認証を行う区域	日本
登録区分	S(日用品)3規格

登録番号	010605
登録年月日	2007年2月27日
機関名称	**財団法人日本文化用品安全試験所**
機関名称(英字)	Japan Recreation And Miscellaneous Goods Safety Laboratory
郵便番号	130-8611
住所	東京都墨田区東駒形4－22－4
住所(英字)	4-22-4 Higashikomagata Sumida-ku Tokyo Japan 130-8611
電話番号	03-3829-2509
FAX番号	03-3829-2549
URL	http://www.mgsl.or.jp/
認証を行う区域	日本、インド、インドネシア、シンガポール、韓国、台湾、タイ、フィリピン、ベトナム、マレーシア、中国
登録区分	R(窯業)2規格、S(日用品)3規格、T(医療安全用具)2規格

登録番号	010701
登録年月日	2007年9月12日
機関名称	**財団法人化学物質評価研究機構**
機関名称(英字)	Chemicals Evaluation and Research Institute,Japan
郵便番号	345-0043
住所	埼玉県北葛飾郡杉戸町下高野１６００
住所(英字)	1600 Shimotakano,Sugito-machi,Kitakatsushika-gun,Saitama,Japan 345-0043
電話番号	0480-37-2601
ＦＡＸ番号	0480-37-2521
ＵＲＬ	http://www.ceri.or.jp/
認証を行う区域	日本、インドネシア、韓国、台湾、タイ、ニュージーランド、フィリピン、ベトナム、マレーシア、中国
登録区分	Ａ(土木及び建築)２７規格、Ｂ(一般機械)７規格、Ｄ(自動車)４規格、Ｋ(化学)５０６規格、Ｒ(窯業)１０規格、Ｓ(日用品)６規格、Ｔ(医療安全用具)３規格、Ｚ(その他)２０規格

登録番号	010702
登録年月日	2008年3月4日
機関名称	**財団法人日本車両検査協会**
機関名称(英字)	Japan Vehicle Inspection Association
郵便番号	114-0003
住所	東京都北区豊島七丁目２６番２８号
住所(英字)	7-26-28,Toshima,Kita-ku,Tokyo,Japan 114-0003
電話番号	03-5902-3455
ＦＡＸ番号	03-5902-3411
ＵＲＬ	http://jvia.or.jp/
認証を行う区域	日本、インド、インドネシア、シンガポール、韓国、台湾、タイ、フィリピン、ベトナム、マレーシア、中国
登録区分	Ｄ(自動車)８規格、Ｔ(医療安全用具)１規格

登録番号	040501
登録年月日	2005年10月3日
機関名称	**財団法人　日本品質保証機構**
機関名称(英字)	Japan Quality Assurance Organization
郵便番号	100-8308
住所	東京都千代田区丸の内２－５－２
住所(英字)	2-5-2,Marunouchi,Chiyoda-ku,Tokyo 100-8308,Japan
電話番号	03-6212-9239
ＦＡＸ番号	03-6212-9002
ＵＲＬ	http://www.jqa.jp
認証を行う区域	日本、全世界
登録区分	Ａ(土木及び建築)８７規格、Ｂ(一般機械)１１６規格、Ｃ(電子機器及び電気機械)９０規格、Ｄ(自動車)６規格、Ｅ(鉄道)１０規格、Ｇ(鉄鋼)１０７規格、Ｈ(非鉄金属)４５規格、Ｋ(化学)５０５規格、Ｍ(鉱山)２規格、Ｐ(パルプ及び紙)３規格、Ｒ(窯業)３７規格、Ｓ(日用品)２８規格、Ｔ(医療安全用具)１２規格、Ｚ(その他)４２規格

登録番号	040502
登録年月日	2005年11月22日
機関名称	**社団法人　日本水道協会**
機関名称（英字）	Japan Water Works Association
郵便番号	102-0074
住所	東京都千代田区九段南４－８－９
住所（英字）	4-8-9 Kudanminami, Chiyoda-ku Tokyo
電話番号	03-3264-2709
ＦＡＸ番号	03-3264-4563
ＵＲＬ	http://www.jwwa.or.jp/kensa
認証を行う区域	日本、タイ（Ｂ部門のみ）、中国（Ｂ部門のみ）
登録区分	Ｂ（一般機械）１６規格、Ｇ（鉄鋼）１４規格、Ｈ（非鉄金属）６規格、Ｋ（化学）１７規格

登録番号	040503
登録年月日	2005年12月26日
機関名称	**社団法人　日本下水道協会**
機関名称（英字）	Japan Sewage Works Association
郵便番号	100-0004
住所	東京都千代田区大手町二丁目６番２号（日本ビル１階）
住所（英字）	Nihon BLD 2-6-2, Otemachi, Chiyoda-ku, Tokyo
電話番号	03-5200-0811
ＦＡＸ番号	03-5200-0839
ＵＲＬ	http://www.jswa.jp
認証を行う区域	日本
登録区分	Ａ（土木及び建築）３規格、Ｇ（鉄鋼）２規格、Ｋ（化学）４規格

登録番号	040504
登録年月日	2005年12月26日
機関名称	**日本検査キューエイ株式会社**
機関名称（英字）	JIC Quality Assurance Ltd.
郵便番号	104-0041
住所	東京都中央区新富二丁目１５番５号
住所（英字）	2-15-5, Shintomi, Chuo-ku, Tokyo
電話番号	03-5541-2753
ＦＡＸ番号	03-5541-2760
ＵＲＬ	http://www.jicqa.co.jp
認証を行う区域	日本
登録区分	Ａ（土木及び建築）１９規格、Ｅ（鉄道）６規格、Ｇ（鉄鋼）９２規格、Ｈ（非鉄金属）２８規格、Ｒ（窯業）１規格、Ｂ（一般機械）１５規格、Ｚ（その他）１３規格

登録番号	040601
登録年月日	2006年12月5日
機関名称	**財団法人　日本燃焼機器検査協会**
機関名称（英字）	JAPAN HEATING APPLIANCES INSPECTION ASSOCIATION
郵便番号	247-0056
住所	神奈川県鎌倉市大船１７５１番地
住所（英字）	1751 Ofuna Kamakura-city Kanagawa-Pref. JAPAN
電話番号	0467-45-6277
ＦＡＸ番号	0467-45-7184
ＵＲＬ	http://www.jhia.or.jp
認証を行う区域	日本、韓国、中国
登録区分	Ｓ（日用品）１２規格

登録番号	040602
登録年月日	2006年12月5日
機関名称	**社団法人　電線総合技術センター**
機関名称（英字）	Japan Electric Cable Technology Center, Inc.
郵便番号	431-2103
住所	静岡県浜松市新都田１丁目４番４号
住所（英字）	4-4,Shinmiyakoda 1-chome, Hamamatsu-Shi Shizuoka-Pref. JAPAN
電話番号	053-428-4687
ＦＡＸ番号	053-428-4690
ＵＲＬ	http://www.jectec.or.jp/
認証を行う区域	日本、インドネシア、シンガポール、台湾、タイ、フィリピン、ベトナム、マレーシア、中国
登録区分	Ｃ（電子機器及び電気機械）１４規格

登録番号	040603
登録年月日	2006年12月13日
機関名称	**株式会社マネジメントシステム評価センター**
機関名称（英字）	Management System Assessment Center
郵便番号	103-0023
住所	東京都港区芝浦四丁目４番４４号
住所（英字）	4-4-44 Shibaura, Minato-ku, Tokyo 108-0023, Japan
電話番号	03-3456-6370
ＦＡＸ番号	03-3456-6376
ＵＲＬ	http://www.msac.co.jp/
認証を行う区域	日本
登録区分	Ａ（土木及び建築）４規格

登録番号	040604
登録年月日	2007年3月1日
機関名称	**ビューローベリタスジャパン株式会社**
機関名称(英字)	Bureau Veritas Japan Co.,Ltd.
郵便番号	231-0023
住所	神奈川県横浜市中区山下町1番地シルクビル2F
住所(英字)	Silk Building 2F, 1 Yamashita-cho, Naka-ku, Yokohama, 231-0023
電話番号	045-651-4784
FAX番号	045-641-4330
URL	http://certification.bureauveritas.jp/
認証を行う区域	日本
登録区分	A(土木及び建築)2規格、B(一般機械)5規格、H(非鉄金属)4規格、K(化学)4規格、Z(その他)12規格

登録番号	040605
登録年月日	2007年3月26日
機関名称	**財団法人ベターリビング**
機関名称(英字)	The Center of Better Living
郵便番号	102-0071
住所	東京都千代田区富士見二丁目14番36号
住所(英字)	2-14-36 Fujimi, Chuyoda-ku, Tokyo 102-0071
電話番号	03-5211-0591
FAX番号	03-5211-0596
URL	http://www.cbl.or.jp/
認証を行う区域	日本、中国、ベトナム、台湾、タイ
登録区分	A(土木及び建築)5規格、B(一般機械)1規格、C(電子機器及び電気機器)1規格、R(窯業)3規格

登録番号	040701
登録年月日	2007年12月17日
機関名称	**ムーディー・インターナショナルサーティフィケーション株式会社**
機関名称(英字)	Moody International Certification LTD.
郵便番号	103-0012
住所	東京都中央区堀留町一丁目4番2号日本橋Nビル
住所(英字)	4F Nihonbashi N Building 1-4-2 Nihonbashi Horidome-cho,Chuo-ku,Tokyo 103-0012 Japan
電話番号	03-3669-7408
FAX番号	03-3669-7410
URL	http://www.moodygroup.co.jp/mic_index.htm
認証を行う区域	日本
登録区分	A(土木及び建築)1規格

登録番号	050701
登録年月日	2008年3月6日
機関名称	**財団法人全国タイル検査･技術協会**
機関名称 (英字)	Japan Tile Testing & Engineering Association
郵便番号	461-0002
住所	愛知県名古屋市東区代官町３９番１８号
住所 (英字)	39-18 Daikan-cho,Higashi-ku,Nagoya Japan 461-0002
電話番号	052-935-7509
ＦＡＸ番号	0572-45-1040
ＵＲＬ	http://www.tileken.or.jp
認証を行う区域	日本、インドネシア、韓国、台湾、タイ、ベトナム、マレーシア、中国
登録区分	Ａ (土木及び建築) 1規格

登録番号	000601
登録年月日	2006年12月5日
機関名称	**韓國標準協会**
機関名称 (英字)	Korean Standards Association
郵便番号	
住所	135-513 韓国ソウル市江南区駅三同701-7
住所 (英字)	701-7, Yeoksam-Dong, Gangnam-Gu, Seoul, 135-513, Korea
電話番号	+82-2-6009-4664
ＦＡＸ番号	+82-2-6009-4689
ＵＲＬ	http://www.ksa.or.kr/
認証を行う区域	インド、インドネシア、韓国、台湾、タイ、フィリピン、ベトナム、マレーシア、ミャンマー、メキシコ、中国、朝鮮民主主義人民共和国
登録区分	Ａ (土木及び建築) ４６規格、Ｂ (一般機械) ７２規格、Ｃ (電子機器及び電気機械) ３４規格、Ｄ (自動車) １０規格、Ｇ (鉄鋼) ９５規格、Ｈ (非鉄金属) ３４規格、Ｋ (化学) ８９規格、Ｒ (窯業) ２７規格、Ｓ (日用品) ２２規格、Ｔ (医療安全用具) 8規格、Ｚ (その他) ２２

登録番号	000701
登録年月日	2007年8月15日
機関名称	**財団法人韓国化学試験研究院**
機関名称 (英字)	Korea Testing and Research Institute
郵便番号	
住所	150-038　大韓民国ソウル特別市永登浦区永登浦洞8街８８－２
住所 (英字)	8Ga, 88-2, yeongdungpo-Dong, Yeongdungpo-Gu, Seoul, 150-038 KOREA
電話番号	+82-2-2614-0172
ＦＡＸ番号	+82-2-2634-1007
ＵＲＬ	http://www.ktr.or.kr/
認証を行う区域	インドネシア、シンガポール、韓国、台湾、タイ、フィリピン、ベトナム、マレーシア、中国
登録区分	Ａ (土木及び建築) ３０規格、Ｂ (一般機械) ４０規格、Ｃ (電子機器及び電気機械) １６規格、Ｄ (自動車) 3規格、Ｇ (鉄鋼) １２８規格、Ｈ (非鉄金属) １４規格、Ｋ (化学) ５０規格、Ｍ (鉱山) 2規格、Ｐ (パルプ及び紙) 4規格、Ｒ (窯業) １３規格、Ｓ (日用品) 3規格、Ｔ (医療安全用具) 7規格、Ｚ (その他) １３規格

登録番号	000801
登録年月日	2008年7月31日
機関名称	**AWPA試験センター協会法人**
機関名称(英字)	AWPA Test Centre Association Inc
郵便番号	
住所	オーストラリア　クィーンズランド州　ウエストバーレー　タレバジェラクリーク・ロード45番　ユニット3
住所(英字)	PO Box 216, West Burleigh, Qld 4219, Australia
電話番号	+61-7-5520-4215
FAX番号	+61-7-5520-4216
URL	http://www.atca.asn.au/
認証を行う区域	インドネシア タイ ニュージーランド マレーシア オーストラリア
登録区分	A(土木及び建築)2規格

【国土交通省所管分】

登録番号	MLIT01
登録年月日	2005年12月26日
機関名称	**財団法人　日本舶用品検定協会**
機関名称(英字)	The Ship Equipment Inspection Society of Japan
郵便番号	102-0094
住所	東京都千代田区紀尾井町3番32号
住所(英字)	3-32 Kioicho,Chiyoda-ku,Tokyo 102-0094,Japan
電話番号	03-3261-6611
FAX番号	03-3261-6979
URL	http://www.hakuyohin.or.jp
認証を行う区域	日本、インド、インドネシア、シンガポール、韓国、台湾、タイ、フィリピン、ベトナム、マレーシア、中国
登録区分	F(船舶)150規格

参考４

JIS 登録認証機関協議会　解釈集等

＜JIS マーク表示制度に関する解釈集＞

本解釈集は，認証指針 JIS の規定事項や技術的課題に係る運用解釈として定めたもので，JIS 認証における共通のガイドラインといたします。

解釈集　共通編

【共１】一般認証指針 JIS Q 1001（2007.1.26）
【共 2】認証マーク等の表示について（2008.1.10 改訂）
【共 3】長時間試験項目の取り扱いについて（2007.1.26）
【共 4】新旧ＪＩＳ製品の表示とその包装への表示について
【共 5】工場において立会試験をする場合の JIS Q 17025 適合性調査について(改１)（2008.3.6）
【共 6】納入現場での JIS マークの表示について（2008.1.10）
【共 7】追加の JIS マークの表示について（2008.1.10）
【共 8】認証契約解除後の在庫の取扱いについて（2008.1.10）
【共 9】工場等の JIS マーク入り看板の取扱いについて（2008.1.10）
【共 10】不確かさの取扱いについて（2008.3.6）

解釈集　コンクリート編

【コ 1】分野別認証指針 JIS Q 1011（2007.3.9）
【コ 2】分野別認証指針 JIS Q 1012（2007.3.9）
【コ 3】6 ヶ月間生産実績(レディーミクストコンクリート及びプレキャストコンクリート製品)
(2008.8.25 改訂)
【コ 4】プレキャストコンクリート製品／Ⅱ類について（2007.3.9）
【コ 5】プレキャストコンクリート製品／Ⅰ類　基準寸法の 10%の取扱いについて（2007.3.9）
【コ 6】プレキャストコンクリート製品／同一推奨仕様内の製品追加の手順（2007.3.9）
【コ 7】（案） レディーミクストコンクリート／生産条件の変更対応
【コ 8】（案） プレキャストコンクリート製品／生産条件の変更対応
【コ 9】（案） レディーミクストコンクリート／JIS Q 17025 適合性確認要項
【コ 10】（案）プレキャストコンクリート製品／JIS Q 17025 適合性確認要項
【コ 11】コンクリートの一軸試験機の校正証明書取扱いについて（改 1）（2008.3.6）

解釈集　鉄鋼・非鉄編

【鉄鋼・非鉄１】めっき鋼板を用いて製造された鋼管の新 JIS 認証の取扱い（2008.5.1）
【鉄鋼・非鉄２】簡単な保護被膜を付けた鋼材の取扱い（2008.9.11）

その他

品質管理責任者養成のための講習会基準について（2008.9.11）

共① 一般認証指針（JIS Q 1001）

番号	指針項目番号	認証指針記載内容	設問	適用解釈
1	5 項	認証の申請	申請者が、品質管理体制の異なる子会社の工場を製造工場として一括申請することは可能か。	複数工場の一括申請に関しては、JIS Q 1001 の解説 3.3 項 第 2 フレームによるが、ひとまとめで申請・認証されるためには、品質ｼｽﾃﾑが一体となっている、すなわち「対象となる製品が統括管理されて生産されていること」が求められる。また、このような一括認証の場合「ひとつの工場において重大な不適合が発生した時、認証の停止や取り消しが全体におよぶ」ことになる。以上を踏まえてどのような申請に対して認証を行うかは、登録認証機関が判断する。
2	6.2.2 項	品質マネジメントシステム等の結果の活用	品質管理体制基準（A）での申請に対して当該申請者の品質ｼｽﾃﾑ（ISO 9001）登録結果を活用できるのか。	活用できない。なお、基準（B）での申請で登録認証機関が適切と判断した場合は、申請者の品質ｼｽﾃﾑ（ISO 9001）登録結果を活用できる。
3	10 項	認証書の交付	認証書をカラーコピーして、玄関受付の付近、社長室等に掲示することは可能か。	可能だが、認証取得者において原本及びコピーの管理システムが確立されていることが必要。

番号	指針項目番号	認証指針記載内容	設問	適用解釈
4	12.2 項ａ)	臨時の認証維持審査 【認証取得者が、認証を行っている鉱工業品等の仕様を変更し、若しくは追加し、又は品質管理体制を変更しようとしたときは、当該変更又は追加が行われるまでに、12.1.1 に規定する工場審査及び 12.1.2 に規定する製品試験を行う。】	認証取得者が認証に係る製品の仕様又は品質管理体制を変更する場合、工場審査や製品試験が完了し、認証が決定するまで JIS マーク等の表示はできないのか？	生産条件の変更が最終製品の品質に及ぼす影響を確認し、登録認証機関が判断する。
5	附属書２	品質管理責任者の資格要件として品質管理体制の基準５項ロの(2)【品質管理責任者は、……相当する学校の……相当する課程において品質管理に関する科目を修めて卒業し、又はこれに準ずる標準化及び品質管理に関する科目の講習会の課程を修了することにより標準化及び品質管理に関する知見を有すると認められる者であること。】 （*「基準５項イの(2)」を上記のとおり改修。2008 年 7 月１日）	左記にある“これに準ずる標準化及び品質管理に関する科目の講習会の課程”について指針が必要。	登録認証機関協議会のホームページで公表している“品質管理責任者養成のための講習会基準”に準拠した 60 時間の講習課程を修了する必要がある。ただし、講習会等で相当する科目を修了している場合はこれを証明するエビデンスが確認できれば、登録認証機関の判断により、60 時間の内数として取り扱うことができる。

共②　認証マーク等の表示について

番号	分類	設問	適用解釈
1	表示事項 表示方法	製品、包装、容器若しくは送り状等に表示することについて、申請者と協議した上で、登録認証機関が決定してよいのか。	認証マーク等の鉱工業品等への表示は、製品への表示義務や表示内容、表示位置等基本的事項については旧 JIS 制度の告示（旧非指定品目で、告示のないものについては類似旧指定品目の告示を参照する）に準拠し、かつ一般認証指針の規定を網羅するものとする。 なお、表示において、認証マーク（JIS マーク）と登録認証機関の名称又は略号は不可分の一体とし、認証マークの下又は横に近接して登録認証機関の名称又は略号を表示する。
		製品に認証マーク等を表示したいが、製品の形状（小さい等）の関係で JIS マークのみしか表示出来ない場合どのように対応すべきか。包装、容器若しくは送り状に要求内容を網羅した認証マーク等が表示されていれば、製品には JIS マークのみの表示であってもよいのではないか。	
		一般認証指針の 13.1 項（認証マークの近傍表記事項）と 13.2 項（付記事項）の表示箇所はどのように考えればよいのか。例えば 13.1 項を製品に表示し、13.2 項のみを包装に表示することでもよいのか。	
2	認証番号	製品や包装等には認証番号を付すべきなのか。	認証番号は、旧告示で定める許可番号の位置づけである。旧告示で許可番号が付記事項になっている場合は、認証番号を付記する必要がある。なお、許可番号が付記事項になっていない場合でも認証番号を付記することが望ましい。
		認証番号の表示位置は。	JIS マークの真下又は真横とする。

番号	分類	設問	適用解釈
3	色彩	認証マーク等の文字の色彩は「黒」以外も認められるのか。例えば、製品表面の色調から、目立つようにするために、白抜きや金・銀色等も認められるのか。	単色であればよい。 製品によっては“グラデーション”のかかるものもあるが、問題ない。
4	印刷物等への表示	カタログ、名刺等へ JIS マークを付す場合の表示方法は。	カタログ、名刺等の販売促進用印刷物への JIS マークの表示は、認証を受けていない製品まで認証を受けているような、あるいは企業（団体）の全体が何らかの JIS の認証を受けているかのような誤解を生じさせることがない範囲で、表示することは可能。従って、JIS マークを付す場合は、認証を受けている製品や登録認証機関に係る説明が必要である。認証機関の登録番号や認証番号を付記するだけでは充分とは言えない。またそれらの番号は要件ではない。
		認証を受けていることを「封筒、見積書等」に表記する場合、認証を受けた鉱工業品と受けていないものを混同しないように明示することが難しい。	
5	工場等の看板等への表示	工場等の看板、壁や煙突等への表示方法は？	JIS マークそのものを表示しないが、工場の壁や煙突に JIS 工場である旨を明示したい場合は、例えば「日本工業規格（表示）認証（取得）工場」、「JIS（マーク）認証（取得）工場」と言った表示であれば問題ない。 JIS マークを付したい場合は、認証の範囲を明確にし、工場の全体が何らかの JIS マークの認証を受けているかのような誤解を生じさせないような措置が必要。（解釈集【共⑨】を参照下さい）

共③　長時間試験項目の取扱いについて

設　問

架橋ポリエチレン管等に係る 8,760 時間の熱間内圧クリープ試験や合成樹脂被覆鉄線の 6,000 時間の耐候性試験と言った長時間試験については、設計初期の形式試験項目であることから、過去のデータの活用で対応できないか。初回製品試験の試験対象項目とした場合、移行期間終了までに適合性評価に至らない事態が生ずることも危惧される。

解　釈

長い時間を要する製品試験であっても、規定どおり、実施する。

以上

共④　新旧 JIS マーク製品の製品への表示とその包装への表示について

設　問

① 旧 JIS マークを表示した製品の包装に新 JIS の認証マーク等を表示することは可能か。

② 旧 JIS マーク品と新 JIS マーク品を一緒に梱包した場合、包装への表示はどのようにすればよいか。

解　釈

① 製品のマーク表示と包装へのマーク表示が異なることは認められない。

② 原則として、新旧 JIS マーク品は別々に梱包すること。やむを得ず旧 JIS マーク品と新 JIS マーク品が混在する場合は、混乱を生じないよう、包装に新旧両方の認証マーク等を表示の上、混在している旨の説明を加えることが望ましい。

以上

共⑤　工場の試験部門において立会いによる試験を実施する場合の JIS Q 17025 適合性調査事項の取扱いについて（改１）

１．立会試験時のJIS Q 17025適合性調査

（要求事項）

一般認証指針　6.3.2項（初回製品試験の実施）では；

【登録認証機関の立会いによる場合には、登録認証機関は、必要とされる申請者の試験設備、試験員等がJIS Q 17025の該当する要求事項を満足していることを実証しなければならない。】

と規定され、

また、同解説書の3.4項（製品試験の実施方法）には；

【登録認証機関の審査員立会いの下､申請者の工場における試験設備や試験員を活用して製品試験を実施してもよい。このような場合、登録認証機関は申請者の工場における試験設備についてトレーサビリティが確保され、器差の調整（キャリブレーション）が行われているか、試験員の技能は適切かといった要求事項についてISO／IEC 17025の該当する部分に適合していることを確認したうえで製品試験を行わなければならない。】と明記されている。

これらの規定等に基づき、製品試験を立会いによる試験として申請者の工場の試験設備、試験員等を活用して実施する際に、その試験設備、試験員等がJIS Q 17025の該当する要求項目を満足していることを実証（以下、「17025調査」という。）するための実施要領は以下のとおりとする。

（１）調査対象とするJIS Q 17025の該当項目

ａ．申請者の試験場所に対するJIS Q 17025の該当項目は、次の表１とする。

表１　該当する技術的要求事項

項　目	内　容（概　要）	備　考
５．２	要員	
５．３	施設及び環境	
５．４	試験の方法及び方法の妥当性確認	
５．５	設備	
５．６	測定のトレーサビリティ	

ただし、5.4(試験方法及び方法の妥当性確認)のうち5.4.6(測定の不確かさの推定)に関しては、該当JIS規格に不確かさの算定及び試験結果への適用が規定されている場合のみ該当項目とする。

b. a項に係わらず、試験結果の評価に影響があると判断された場合は、次の表２の項目を調査対象に含めてもよい。

表２　必要と判断される場合に含めることができる技術的要求事項

項　目	内　容（概　要）	備　考
５．７．３	サンプリングデータ及び操作の記録手順	
５．８	試験品目の取扱い	
５．９	試験結果の品質の保証	
５．１０．２	試験報告書	
５．１０．３	試験結果の解釈	
５．１０．８	報告書の書式	

表２の調査対象項目の適用において以下のような場合を考慮する。

（例）

・サンプリングデータ及び操作の記録手順
　①化学分野における試料採取
　②機械強度試験（金属材料引張試験）の試料採取
　　（ただし、分野別認証指針の記載事項は当該例示には含めない。）
　③その他規格にサンプリングが規定されている場合
・試験品目の取扱い
　①レディーミクストコンクリート強度試験体の工場における取扱い
　②化学分野製品の汚染、変質に対する配慮
　③その他規格内に試験品目の取扱いが規定されている場合
・試験結果の品質保証
　①当該製品試験の結果のデータ統計量が充分でない場合
　②製品の試験実績が乏しい場合
・試験報告書・試験結果の解釈・報告書の様式
　①化学分野での報告書類
　②鉄鋼類の規定報告書類
　③その他規格内に試験品目の取扱いが規定されている場合

（２）管理上の要求事項についての調査

JIS Q 17025 の管理上の要求事項については、調査不要とする。ただし、技術的要求事項の審査に関連して、不適合が確認された場合には、管理上の要求事項の該当する項目を調査することができる。

（３）調査事項の追加

当該調査の目的遂行に必要と登録認証機関が判断した場合、JIS Q 17025の他の該当項目を調査することができる。

2. 不確かさの取扱い

不確かさの取扱いについては、共⑩「不確かさの取扱いについて」による。

以上

共⑥　納入現場で組立てられた鉱工業品に対して当該現場において JIS マーク等の表示を行うことの是非について

設　問

複数部品を組立てて完成品となる鉱工業品について、部品を JIS 認証取得範囲に含まれる別工場又は別倉庫から別々に出荷し、納入現場で組立てた後当該現場で JIS マーク等を表示することは可能か。

解　釈

① JIS マーク等の表示は、基本的に工場出荷時の品質保証である。したがって、部品がバラバラで現場に納入され、現場で組立てられた完成品に現場で JIS マーク等を表示することは認められない。

② 構成部品は一体（一緒に梱包された状態を含む）で、かつ JIS マーク等が表示された状態で出荷されなければならない。ただし、表示を付された主部品と別工場から出荷された特定部品が納入現場で組立てられ完成品となることはありえる。

以上

共⑦　追加の JIS マークの表示について

設　問

鉱工業品自体等のしかるべき場所に基準に準拠して認証マーク等（JIS マーク、近傍表示事項、付記事項）を表示しているが、それとは異なる製品部位に JIS マークのみを表示することは可能か。

解　釈

認証マーク等の表示に関する要求事項（旧制度の告示及び一般認証指針の表示要件等）を満足した表示がなされているのであれば、異なる製品部位に JIS マークを追加表示することを止めることはしない。ただし、この場合でも JIS マークのみの表示は許容できない。少なくとも登録認証機関のロゴは JIS マークとセットで表示しなければならない。

以上

共⑧　JIS 認証契約を解除した後の JIS マーク表示在庫品の取扱いについて

設　問

認証取得者側の理由で、JIS 認証契約を解除したいが、解除した日までに JIS マーク等の表示を付していた在庫品は、解除日以降も市場出荷してもよいか。

解　釈

如何なる事情・理由であれ、認証契約解除日以降に、JIS マーク等を表示した鉱工業品等を市場出荷することはできない。認証取得者が契約解除を申請する場合は、在庫処理を考慮して解除申請する日を決めることが肝要。

以上

共⑨　認証取得者の工場等に掲げる JIS マーク入りの看板について

設　問

JIS 認証を取得したので、製造工場に JIS マーク入り看板を設置したいが可能か。可能な場合、看板の記載事項に制約はあるのか。また、看板は登録認証機関で手配してくれるのか。

解　釈

① JIS マーク入りの看板を設置することは可能。ただし、認証を取得した鉱工業品等以外のもので認証を取得しているような誤解を生じせしめるものは許容できない。事前に登録認証機関に相談のこと。

② JIS 登録認証機関協議会では、基本的な様式を設定済み。看板の表示事項としては、JIS マークと登録認証機関の名称又は略称以外に、認証書に記載される“認証番号”、“製品名称”、“規格番号”及び“認証区分”などを表示しなければならない。認証区分が規格と同一の場合は規格番号だけでもよく、認証書に認証区分・認証範囲として種類・等級が記載されている場合は種類・等級までを表示事項とする。認証取得者の名称を入れることも可能。

③ 製品名称等表現方法については最終的に登録認証機関が判断する。

④ 看板は、（財）日本規格協会等で取り扱っているので、認証取得者は、記載内容等に関する登録認証機関との調整が済み次第、自ら又は登録認証機関を経由して（財）日本規格協会等へ発注することが可能。

以上

共⑩　不確かさの取扱いについて

※本解釈は登録認証機関の試験所、登録認証機関の委託試験所での試験結果及び立会いによる工場等での試験結果に対して適用する。

1. 試験結果の判定における不確かさの取扱い

（1）該当 JIS 規格に不確かさの算定及び試験結果への適用が規定されている場合

次のとおり運用する。

①登録認証機関は試験所・工場等からの不確かさ推定手順又は提出データに基づいて不確かさの推定内容を評価する。推定の結果が妥当と判断された場合は、試験結果の合否の判定に不確かさを適用する。

②試験所・工場等からの不確かさ推定結果の妥当性の判断には、GUM, ILAC, APLAC及びNITE等からの不確かさ算出例及び解釈を参考にする。

③判定方法は該当JISの規定による。また、判定の表現の解釈にあたりJIS B 0641-1 製品の幾何特性仕様（GPS）－製品及び測定装置の測定による検査－第1部：仕様に対する合否判定基準（ISO 14253-1と同等）を参照する。

（2）該当JIS規格に不確かさの算定及び試験結果への適用が規定されていない場合

試験結果の合否判定に不確かさは適用しない。

2. 不確かさ評価への今後の対応

基準認証の国際的な協調の流れの中で JIS と ISO/IEC 等の国際基準との整合化への動きはより活発化しており、不確かさに関する規格の整備や不確かさ表現を伴う標準供給体制の整備等の状況を踏まえると測定の不確かさの考慮は回避できなくなりつつあることから、現状を「測定の不確かさの推定」の準備期間と位置付け、将来に向けて不確かさ評価技術の向上を図る。

（1）不確かさ評価技術向上の推進

登録認証機関としては、不確かさの算定が規定されている分野及び今後不確かさを算定して製品試験の結果に不確かさを適用すべきと考える分野において、不確かさ評価実績の不足している試験所・工場等に対し、適切なカテゴリー分類及び不確かさの推定に関する検討データの提供を継続的に要請し、収集されたデータに基づいた評価例を増やすようにする。また、登録認証機関は技術委員会等で協議の場を設け、不確かさの要因及び不確かさ推定評価の方法の研究を行い、推定手順・評価方法を確立するよう努め、以下の事項の推進を図る。

①JIS 規格検討段階での情報提供

規格検討委員会では規格作成の適正化を検討しており、不確かさの推定についてもどのように規格内に盛り込んで行くか模索中である。各分野の規格において具体的な評価方法（例えば、考え方、計算方法および手順等）が可能になるような情報提供を行う。

②カテゴリーⅡ（JIS Q 17025　5.4.6.2 注記 2 の該当するもの）へのアプローチ

現状、規格内に試験に使用する計測機器類の精度要求が明記されているものもあるが、その精度値が試験結果にどの程度影響するかの数値基準を示したものは殆ど見当たらない。一方、規格許容値の判定にあたり測定値の不確かさの領域を無視できるくらいに小さく（カテゴリーⅡに）すれば、判定に考慮する必要がないことから、今後は不確かさの評価結果に基づいて不確かさの主な要因となる（計測機器類の精度等）の条件設定に対する検討を行う。

③不確かさ評価技術の開発

試験項目のうち寸法測定、質量測定、引張・圧縮試験などの汎用なものは、不確かさ評価方法についても比較的画一的に構築されることが期待できる。しかしながら、サンプル性状をどの程度不確かさ要因に盛り込むかとか、複雑な計算式に基づく解析などが伴う場合には簡単には不確かさ評価は進まないと考えられる。そのような場合に中長期的に評価方法の検討・試算等を試み、資料の蓄積を行って解決を図る。

④測定のトレーサビリティ要求度の検討

VIM(国際計量基本用語集)の定義により、不確かさを伴う校正を通じて国家・国際標準との繋がり求められるが、試験に使用される全ての装置、計測機器及び器具類に対して適用する必要があるかどうかを検討し、申請者に過大な負担にならずかつ試験結果の信頼性を失わせない方法でのトレーサビリティ要求内容を提案する。

以上

コ①　分野別認証指針（JIS Q 1011：レディーミクストコンクリート）

番号	指針項目	認証指針記載内容	設問	適用解釈
1	5.2項 認証の区分	「…なお、“普通コンクリート”の場合には、JISA5308 に規定する呼び強度を限定して認証の申請を行うことができるが、…」	“軽量コンクリート”及び“高強度コンクリート”の場合も呼び強度を限定できると考えてよいか。	社内標準化されていないものはJIS 認証できないので、認証の範囲として当然呼び強度の限定はできる。
2	6.3.1項 表1備考2 サンプルの抜取り	「登録認証機関は、強度試験のためのサンプルの抜取りを、代表的な同一の呼び強度において行う。」	解釈を明確にして欲しい。	代表的な同一の呼び強度とは、「製造する工場の標準化された JIS A 5308 表1」の中からサンプリングし、強度試験のロット判定を行うために3回とも同一の呼び強度とする。
		「…ただし、初回工場審査の実施日に規定量のレディーミクストコンクリートの出荷がなく、2回目以降のサンプル抜取りができない場合、登録認証機関は、2回目及び3回目のサンプル抜取りの方法について申請者に指示し…」	表1の強度試験のｃ)“抜取りの方法及びその大きさ”に JIS A 5308 の 10.2 項に基づき抜取るとあり、10.2項では、試験回数は普通・軽量及び舗装コンクリートは 150 ㎥について1回、高強度コンクリートにあっては 100 ㎥に1回の割合を標準とする、とある。 当該割合を出荷量の少ない工場に当てはめた場合、3 回分の試験を行う期間が相当長期に亘ることになる。社内標準を適用できないか。	社内標準化された、標準を上回らない、大きさにおいてサンプルを抜取ることとする。（例：1ロットを 100 ㎥でも 50 ㎥でも、社内規格に規定していればよい。）

番号	指針項目	認証指針記載内容	設問	適用解釈
3	12.1.2項 認証維持製品試験	「…なお、軽量コンクリート及び高強度コンクリートにおいて、認証維持審査の実施日に出荷がない場合には、登録認証機関は、製造設備（実機）による試し練りで製造したものからサンプルを抜取り、認証維持製品試験を行うことができるが、この場合、運搬による品質変化を考慮して評価しなければならない。」	高強度コンクリートや軽量コンクリートは生産量が少ないと考えられるが、初回製品試験においても実機による試し練りでよいか。	高強度コンクリート又は軽量コンクリートの初回製品試験を普通コンクリートの初回製品試験日にあわせて実施する場合など、初回製品試験の実施日に高強度コンクリート又は軽量コンクリートの出荷がない場合には、製造設備（実機）で製造した製品からサンプルを抜き取ってもよい。ただし、この場合においても運搬による品質変化を考慮して評価する。
			“運搬による品質変化を考慮して評価しなければならない”の具体的対応は。	工場内で製品試験を行うため現場を想定した運搬によるロス（登録認証機関が指定した時間 20～30分）を含んだもので評価（製品）することである。

コ②　分野別認証指針（JIS Q 1012：プレキャストコンクリート製品）

番号	指針項目	認証指針記載内容	設問	適用解釈
1	6.3.1項 サンプルの抜取り	「…その製品置場から、認証の区分ごと、認証の範囲（製品の種類及び製品名を組み合わせたもの。）ごとに、それぞれサンプルを1個抜き取らなければならない。…」	初回製品試験のサンプリングは、“JIS Q 1012の附属書1の「製品（推奨仕様）」の製品ごとに、それぞれサンプルを1個抜取る”と解釈してよいか。	そのように解釈してよい。
2	6.3.2項 初回製品試験の実施	「初回製品試験を登録認証機関の立会いによる方法によって実施する場合、登録認証機関は、同一の認証の区分における認証の範囲に係るコンクリート製品の中で登録認証機関が指定したものについて、その試験方法、その手順など必要とされる事項について申請者に指示し、その指示どおりに実施された場合において、その試験結果を活用することができる。」	立会試験が数日に跨る試験では、実際に毎日立会う方法と試験初日等で試験員、試験方法等について登録認証機関の審査員が具体的な指示及びそれらを確認した後、その後の立会いを行わずに試験結果を得る方法があると解釈する。	製品試験の立会いによる方法についての意図するところは、JIS Q 1012解説の3.4項に記載されている。 実際に“試験結果を活用する”場合は登録認証機関の判断となる。
3	附属書2の3 製造工程の管理の注(14)のe）	「圧縮強度は、配合の種類ごとに1日の製造分を1ロットとし、供試体によって確認する。この場合、供試体は、JIS A 1132に規定するコンクリートの強度試験用供試体の作り方によって作ったものを製品と同一養生するか、製品からｺｱ抜きして作製するか又はJIS A 1132による供試体との相関関係が確認されているものを用いる。ただし、当該JISに圧縮強度試験が規定されている場合は、それによる。」	即時脱型で製造するインターロッキングブロックの工程管理は、「曲げ強度」で管理することが適切ではないか。	規格にもそのように規定されているし、「曲げ強度」で管理することが適切である。

コ③　レディーミクストコンクリート（A5308）及びプレキャストコンクリート製品（A5371・72・73）における６ヶ月間生産実績について（改１）

設　問

認証申請の際に６ヶ月間の生産実績を提出する必要があるのか。

解　釈

６ヶ月間の生産実績がなくとも申請は可能。ただし、JIS 認証において、申請工場が安定的、継続的に JIS 適合製品を生産する能力があることを評価するために、６ヶ月間の生産実績が求められる。すなわち、認証を決定するまでに品質管理体制にかかる適合性の評価の一環として６ヶ月間の生産実績を確認する。

なお、品質管理体制にかかる６ヶ月間の生産実績は以下のとおりとする。

【レディーミクストコンクリート（A5308)】

1. 普通・舗装コンクリート：普通コンクリートは、生産実績６ヶ月以上かつ同一呼び強度のデータが 30 個以上必要。
   舗装コンクリートは、生産実績がなくても、配合設計／配合確認、製造／検査設備等が整っていれば申請可能。ただし、上記、普通コンクリートの生産実績を有することが前提条件。
2. 軽量コンクリート：生産実績は６ヶ月以上かつ実機による同一呼び強度のデータが 30 個以上必要。
3. 高強度コンクリート：生産実績は６ヶ月以上かつ実機による同一呼び強度のデータが 30 個以上必要。

なお、既存 JIS 工場の場合、生産実績等のデータは、直近のデータでなくても可。（普通コンクリートを除く。）

【プレキャストコンクリート製品（A5371・72・73)】

生産のある月数でトータル６ヶ月の生産実績が必要（旧 JIS 認定審査に整合)。

以上

コ④　プレキャストコンクリート製品（A5371・72・73）Ⅱ類の取扱について

設　問

Ⅱ類の定義として「受渡当事者間の協議によって、性能及び仕様を定めて製造されるプレキャストコンクリート製品」と規定されている。

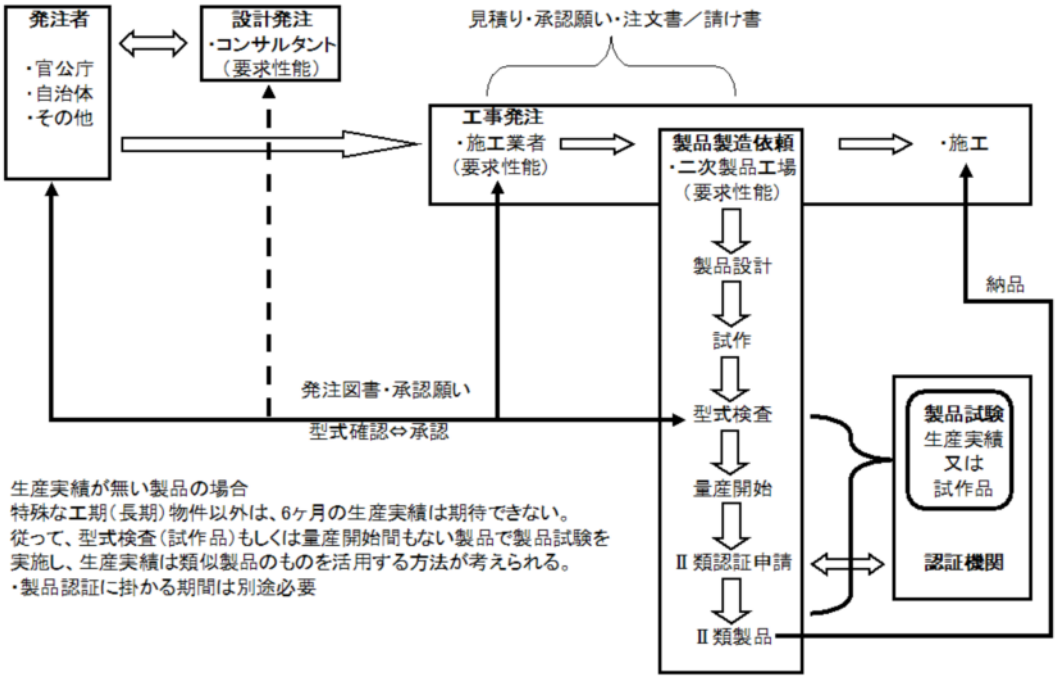
① Ⅱ類で認証できる製品にはどんなものがあるか。
② 「受渡当事者間の協議によって，性能及び仕様を定めて製造される○○製品」の協議とはどのように解釈すればよいか。
③ “受渡当事者間の協議によって定めた性能及び仕様”に関して、どのようなエビデンスが必要か。
④ Ⅱ類のための社内規格はどのようなものを用意すればよいのか。
⑤ 業界団体規格の製品をⅡ類として認証可能か。
⑥ Ⅱ類の申請は同種の製品に係るⅠ類の認証取得が前提となるのか。
⑦ ６ヶ月間の生産実績は、どのように考えればよいか。
   一般に大型受注製品であり、品質管理に必要なデータを取るのは無駄になる恐れもあり、６ヶ月分のデータを添付するにはどれくらいの検査個数が必要か。
⑧ あらかじめ受注を見込んで製造した製品について、契約締結後、Ⅱ類の製品として JIS マーク表示することは可能か。
⑨ Ⅱ類製品の継続販売は可能か。

⑩ 特定の製品の種類でⅡ類の JIS 認証を取得した場合、当該 JIS 規格に含まれる他のⅡ類製品全てについても JIS マーク製品とすることが可能か。
⑪ 認証の範囲はどのように限定するのか。

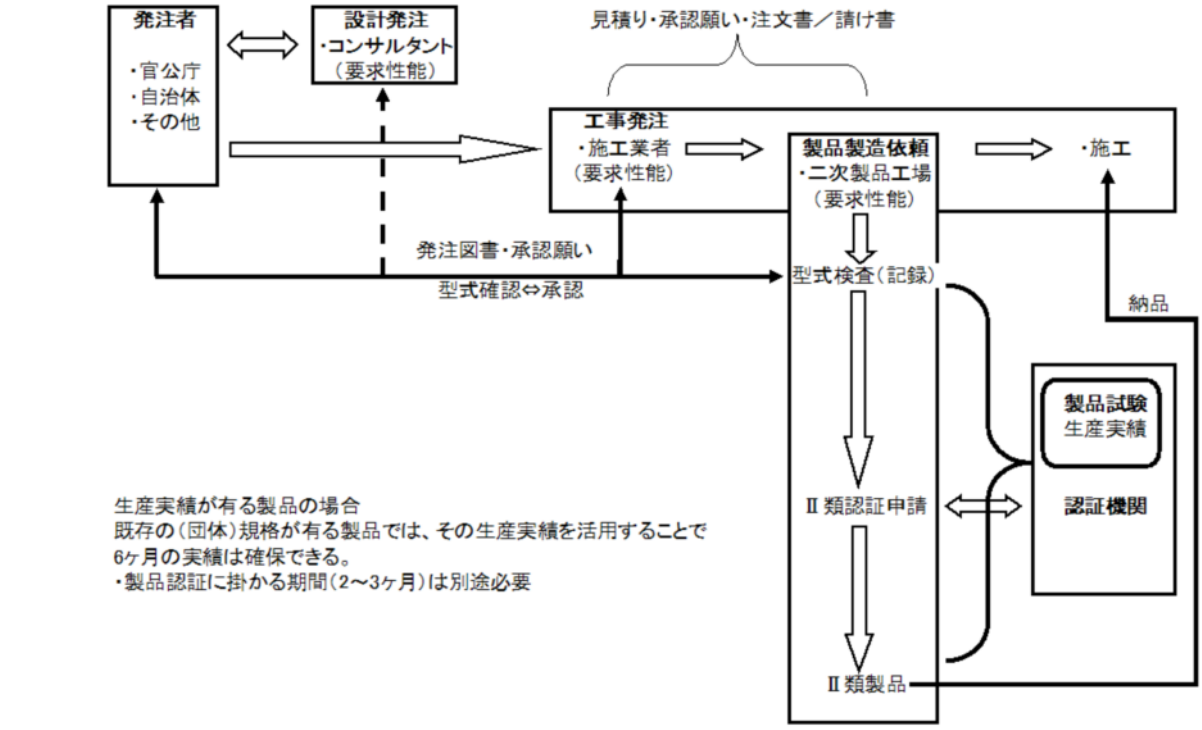
解　釈

① 発注者の要求性能に基づいて生産される製品。
② 受渡当事者間の協議とは、原則、製造の前に、製造業者と工事の発注者又は自ら工事を行う者（施主又は施主からの委託業者。公共事業の場合は、官庁又は工事主体である施工業者－ゼネコン等－である）との間で取り交わすもののことであり、受渡当事者間の協議である契約は、１発注工事毎に必要である。なお、発注者と製造業者との間に、商社等が絡む場合は、商社等（製造業者から見て発注者と表裏一体）と製造業者が行う契約も当事者間と見なしてよい。
③ エビデンスとして、発注者又は施工業者と製造業者との契約の内容がわかるもの（例えば契約書など）であること。それには発注書（発注元、発注工期、発注数量などが分かる資料）の写しや、請書、性能・寸法等を規定した承認願いなどの受渡し、協議の記録が管理されていること。
④ Ⅱ類の製品規定・検査規定、及び受渡当事者間の協議規定が定められ、記録が確実に残るようにしてあればよい。
⑤ 業界団体規格の製品をⅡ類として認証できるが、③のエビデンスが必要である。
⑥ Ⅰ類の認証を取得していなくてもⅡ類の申請は可能である。
⑦ 必要なのは、6 ヶ月のデータであり、個数としての縛りはない。統計的手法を用いて製品品質が適切であることが確認できるデータ数として 100 個以上が望ましいが、品質管理状況が良好であれば、50 個程度でも良いと考える。さらに少ない場合においては、当該工場における他のコンクリート製品の品質管理状況（類似製品の生産実績）等から判断する。
生産実績が無い場合とある場合のⅡ類製品の認証フロー例は添付フローの通り。
⑧ 認められないが、以下のａ及びｂを満たせば認められる。
ａ．当該製品に係るⅡ類の JIS 認証を取得していること。
ｂ．工事発注契約締結前にⅡ類の表示や当該 JIS に適合する旨の表示を施していないこと。
なお、JIS マークの表示は契約数量に応じて行うことになる。
⑨ 契約ごとにエビデンスが確保されていればよい。同じ製品を重複して認証審査することはない。
⑩ JIS 認証を取得した際の認証の範囲に入っていない製品については追加申請が必要である。
⑪ 認証の範囲は、JIS A5361 及び JIS Q 1012 附属書１に規定されている製品（推奨仕様）の通則を利用して限定する。

■生産実績が無いⅡ類製品の認証フロー例



■生産実績が有るⅡ類製品の認証フロー例



以上

コ⑤　プレキャストコンクリート製品（A5371・72・73）Ⅰ類、基準寸法の 10%の取扱いについて

設　問

「Ⅰ類は，設計思想に差がなく，性能（品質）及び性能（品質）照査方法が同じであれば，所要の性能を満足する範囲で購入者の要求によって，基準寸法を 10%以内で変更することが出来る。」と規定されている。

① 「設計思想に差が無い範囲」とはどのように解釈すればよいか。
② 「性能（品質）及び性能（品質）照査方法が同じ」とはどのように解釈すればよいか。
③ 「所要の性能を満足する範囲」とはどのように解釈すればよいか。
④ 「購入者の要求によって」とはどのように解釈すればよいか。
⑤ 「基準寸法を 10%以内で変更することが出来る。」とはどのように解釈すればよいか。

解　釈

① ・適用範囲が同一で、荷重の評価方法、断面力算定等が適用示方書・指針等に準拠し、コンクリート及び鋼材の発生応力が規格と同一限界値の範囲内であることを照査されたもの。
・種類、区分が同一のもの。

② ・性能（使用・終局状態性能、耐久・施工性能等）が規格と同一の思想で設定され、かつ性能照査方法（曲げ強度試験等）が規格と同一の思想であること。

③ ・規格と同一の性能照査方法（曲げ強度試験等）において、設定された性能（曲げ強度荷重等）を満足すること。

(ア)　規格の曲げ強度荷重の単位は、kN/m、kN/個、kN・m 又は kN がある。規格の中で kN/個又は kN と試験荷重値を設定している規格についても、単位長さ当りの（kN/m）の基本値から製品長さ当たり等へ換算している。曲げ強度荷重は、規格と同等の思想で照査し設定する。

(イ)　ボックスカルバート等は、基本的に設計時の設計条件の最大曲げモーメントから設計荷重を算出するため、基準寸法の変更時は、規格と同一の思想（上記①、②、③）で試験荷重を計算し設定する。

④ ・購入者の要求とは、仕様書や契約書又は団体の規格等に基づいて合意（決定）し、明確化されていること。
・社内規格等に、規格と購入者の要求の関係を示してあること。

⑤ 1）断面寸法（内空、断面、厚さ、高さ）の変更
① 上記④が前提条件
② 附属書及び推奨仕様に規定された範囲のもので、上記①～③を満足するもの。
③ 推奨仕様に示される規格の中で、対象となる規格が明確であること。
④ 対象となる規格の基準寸法に対して 10%以内であることを照査していること。
⑤ 対象となる規格と同一の許容差が設定されていること。

2）長さ、幅の変更：上記１）による

3）調製品（斜形、開口）：上記１）による

以上

コ⑥ プレキャストコンクリート製品（A5371・72・73）
同一推奨仕様内の製品を新たに追加する場合の手順

設 問

認証を取得している推奨仕様については、当該推奨仕様内の如何なる製品の種類も JIS マークを表示できると考えてよいか。

解 釈

製品認証に際しては、認証対象製品の範囲として、推奨仕様内の製品の種類が特定される。従って、この範囲外の製品の種類に JIS マーク表示したい場合は、申請が必要であり、登録認証機関は下記に規定する審査・試験を実施する。

●A5371 の場合

＊呼び違い製品の拡大は、全製品ともに書面審査（届出）とする。

A5371	推奨仕様	種類など	差異点	書面審査	製品試験
推奨仕様1－1	無筋コンクリート管	呼び	呼び＊	●	
推奨仕様2－1	平板	普通平板	機能の違い	●	●
		透水平板	機能の違い	●	●
推奨仕様2－2	境界ﾌﾞﾛｯｸ	片面歩車道境界ﾌﾞﾛｯｸ	形状の違い	●	
		両面歩車道境界ﾌﾞﾛｯｸ	形状の違い	●	
		地先境界ﾌﾞﾛｯｸ	形状の違い	●	
推奨仕様2－3	インターロッキングﾌﾞﾛｯｸ	普通ﾌﾞﾛｯｸ	機能の違い	●	●
		透水性ﾌﾞﾛｯｸ	機能の違い	●	●
		植生用ﾌﾞﾛｯｸ	機能の違い	●	●
推奨仕様3－1	L形側溝	呼び	呼び＊	●	
推奨仕様4－1	積みブロック	長方形	形状の違い	●	
		正方形	形状の違い	●	
		正六角形	形状の違い	●	
推奨仕様4－2	大形積みブロック	長方形	形状の違い	●	
		正方形	形状の違い	●	

●A5372 の場合

*呼び違い製品の拡大は、全製品ともに書面審査（届出）とする。

A5372	推奨仕様	種類など		差異点	書面審査	製品試験
推奨仕様1－1	鉄筋コンクリートくい	1種	2種	強度の違い	●	
			A種	強度の違い	●	
			B種	強度の違い	●	
			C種	強度の違い	●	
推奨仕様2－1	大形積みブロック	長方形		形状の違い	●	
		正方形		形状の違い	●	
推奨仕様3－1	鉄筋コンクリート管	1種	2種	強度の違い	●	
推奨仕様3－2	遠心力鉄筋ｺﾝｸﾘｰﾄ管	外圧管	内圧管	機能の違い 試験違い	●	●
		1種		強度の違い	●	
		2種		強度の違い	●	
推奨仕様3－3	組合せ暗きょブロック	呼び		呼び*	●	
推奨仕様3－4	鉄筋ｺﾝｸﾘｰﾄボックスカルバート	1種	2種	強度の違い	●	
推奨仕様4－1	マンホール側塊	斜壁	直壁	形状の違い	●	
推奨仕様5－1	U形側溝	1種		呼び*	●	
推奨仕様5－2	上ぶた式U形側溝	1種	2種	強度の違い	●	
推奨仕様5－3	落ちふた式U形側溝	1種	3種	強度の違い	●	
推奨仕様5－4	L形側溝	1種	2種	形状の違い	●	
推奨仕様6－1	フリューム	ﾌﾘｭｰﾑ	ﾍﾞﾝﾁﾌﾘｭｰﾑ	形状の違い 試験違い	●	●
			1種	ソケット形状の違い	●	
			2種	ソケット形状の違い	●	
推奨仕様7－1	ケーブルトラフ	1種	2種	形状の違い	●	

●A5373 の場合

*呼び違い製品の拡大は、全製品ともに書面審査（届出）とする。

A5373	推奨仕様	種類など		差異点	書面審査	製品試験
推奨仕様1－1	プレストレストコンクリートポール	1種	2種	形状の違い	●	
推奨仕様2－1	道路橋用橋げた	スラブ橋げた		形状の違い	●	
		けた橋げた		形状の違い	●	
		軽荷重橋げた		形状の違い	●	
推奨仕様3－1	プレストレストコンクリート矢板	平形		形状の違い	●	
		溝形		形状の違い	●	
		波形		形状の違い	●	
推奨仕様4－1	プレストレストコンクリート管	外圧管	内圧管	機能の違い 試験違い	●	●
		1種		強度の違い	●	
		2種		強度の違い	●	
		3種		強度の違い	●	
		4種		強度の違い	●	
		5種		強度の違い	●	
		高圧1種		強度の違い	●	
		高圧2種		強度の違い	●	
		高圧3種		強度の違い	●	
推奨仕様4－2	プレストレストボックスカルバート	150型		強度の違い	●	
		300型		強度の違い	●	
		600型		強度の違い	●	
推奨仕様5－1	プレストレストコンクリートくい	A種		強度の違い	●	
		B種		強度の違い	●	
		C種		強度の違い	●	

以上

コ⑦　レディーミクストコンクリート（A５３０８）
技術的生産条件等（品質管理体制）の変更に対する対応　（案）

設　問

どのような技術的生産条件等（品質管理体制）の変更をした場合に、臨時の認証維持審査が行われるのか。

解　釈

変更の中身によって対応は異なるが、提出書類による書面審査結果から、工場審査、製品試験を実施することがある。運用の原則は別表による。

別表：条件変更に関する手続きと対応の一覧表

項目	事前届け	書面審査	工場審査	製品試験
■一般事項				
品質管理体制（基準Ａ・Ｂ）の変更	●	●	●	―
組織の変更	●	●	―	―
品質管理責任者の変更	●	●	―	―
製造事業者名及び住所の変更	●	●	―	―
代表者の変更	●	―	―	―
事業承継	●	●	○	○
工場名及び所在地の変更	●	●	―	―
工場移転	●	●	●	●
休止工場の生産再開	●	●	○	○
■製品関係				
認証区分の追加（追加申請）	●	●	●	●
認証区分内の呼び強度等の追加	●	●	―	―
表示（報告類）の変更	●	●	―	―
製品の設計（配合の変更・追加等）	●	●	○	○
製品の検証方法（試験手順等）	●	●	○	○
■原材料関係				
セメントの変更・追加	●	●	―	―
骨材の変更・追加	●	●	―	―
水の変更・追加	●	●	―	―
混和剤の変更・追加	●	●	―	―
■製造工程・製造設備・検査設備				
製造工程の変更	●	●	○	○
製造ラインの補修・改修	不要	―	―	―
材料計量装置の変更・追加	●	●	○	○
ミキサ変更	●	●	○	○
ミキサの消耗部品交換	不要	―	―	―

項目	事前届け	書面審査	工場審査	製品試験
プラントの増設	●	●	●	●
プラントの SB	●	●	○	○
主要検査設備の変更	●	●	―	―
●：必ず実施する。　○：書面審査の結果から必要と判断する場合に実施する。 なお、“ 不要 ”もしくは“ ― ”とされている項目についても、認証機関の判断により臨時審査及び製品試験を実施することがある。				

各種条件変更に対する対応の具体策については下記を参照のこと。

Ⅰ．一般事項

１）品質管理責任者の変更

①原則として、変更の 2 週間前までに技術的生産条件の変更届を提出

②社内規格（改正）の状況が確認できる資料及び添付資料の提出

③臨時審査及び製品試験は原則として実施しない。

Ⅱ．原材料の変更

１）原則として、通常の生産活動開始 2 週間前までに技術的生産条件の変更届を提出

①骨材の変更

◇配合設計の変更を伴う場合

・試験練り結果を含む技術資料の提出、社内規格（改正）の状況が確認できる資料の提出及び試験成績書等、付随する資料を添付する。

◇配合設計の変更を伴わない場合（同種類の骨材で産地又は製造業者等の変更）

・社内規格（改正）の状況が確認できる資料の提出及び試験成績書等、付随する資料を添付する。

②セメント、混和材料

◇配合設計の変更を伴う場合（異種類の追加等）：①骨材に同じ

◇配合設計の変更を伴わない場合（同種類のセメント又は混和材料で生産者又はセメントの場合は出荷基地の変更）

・社内規格（改正）の状況が確認できる資料の提出及び試験成績書等、付随する資料を添付する。

２）臨時審査及び製品試験は原則として実施しない。

３）認証マークの表示継続については、変更年月日（通常の生産開始日）以降から可能とする。

Ⅲ．製造工程、製造設備の変更

１．①ＳＢ（ＳＣＲＡＰ＆ＢＵＩＬＤ）②練混ぜ設備（ミキサ等）③材料計量設備の変更

１）原則として、通常の生産活動開始 2 週間前までに技術的生産条件の変更届を提出

◇社内規格（改正）の状況及び変更内容を記載した資料並びに添付資料の提出

２）当該変更により当該製品が日本工業規格に適合しなくなる恐れがあると判断された場合に、臨時審査及び製品試験を実施する。

◇変更年月日（通常の生産活動開始日）から原則 3 ヶ月以内に実施。

３）認証マークの表示継続については、変更年月日（通常の生産開始日）以降から可能とするが、臨時審査及び製品試験で重大な不適合が発生した場合には、改善状況が確認できるまでは、変更年月日まで遡って認証マークを抹消させる。

２．　１．以外の変更

１）臨時審査及び製品試験は原則として実施しない。ただし、提出資料に疑義が生じた場合には、臨時審査又は必要があれば製品試験を実施する。

２）社内規格（改正）の状況及び変更内容を記載した資料並びに添付資料の提出。

ただし、提出書類に疑義が生じた場合には、臨時審査又は必要があれば製品試験を実施する。

以上

コ⑧　プレキャストコンクリート製品（A5371，72，73）
技術的生産条件等（品質管理体制）の変更に対する対応　（案）

設　問

どのような技術的生産条件等（品質管理体制）の変更をした場合に、臨時の認証維持審査が行われるのか。

解　釈

変更の中身によって対応は異なるが、提出書類による書面審査結果から、工場審査、製品試験を実施することがある。運用の原則は別表による。

別表：条件変更に関する手続きと対応の一覧表

項目	事前届け	書面審査	工場審査	製品試験
■一般事項				
品質管理体制（基準Ａ・Ｂ）の変更	●	●	●	―
組織の変更	●	●	―	―
品質管理責任者の変更	●	●	―	―
製造事業者名及び住所の変更	●	●	―	―
代表者の変更	●	―	―	―
事業承継	●	●	○	○
工場名及び所在地の変更	●	●	―	―
工場移転	●	●	●	●
休止工場の生産再開	●	●	○	○
■製品関係				
認証区分の追加（追加申請）	●	●	●	●
認証区分内の製品（推奨仕様）追加	●	●	●	●
製品の特性が追加になる場合	●	●	●	●
認証範囲（呼び）の追加	●	●	―	―
製品の設計及び仕様（配筋）の変更	●	●	○	○
表示の変更	●	●	―	―
■原材料関係				
配合の変更・追加	●	●	―	―
セメントの変更・追加	●	●	―	―
骨材の変更・追加	●	●	―	―
水の変更・追加	●	●	―	―
混和剤の変更・追加	●	●	―	―
■製造工程・製造設備・検査設備				
製造工程の変更	●	●	○	○
製造ライン（ｺﾝﾍﾞｱ等）の補修・改修	不要	―	―	―
新規型枠の増加（呼びの追加）	●	●	―	―

項目	事前届け	書面審査	工場審査	製品試験
材料計量装置の変更・追加	●	●	○	○
ミキサ変更・追加	●	●	○	○
ミキサの消耗部品交換	不要	―	―	―
振動機・締固め方法の変更	●	●	―	―
養生設備の変更	●	●	―	―
プラントの増設・ＳＢ	●	●	○	○
主要検査設備の変更	●	●	―	―
●：必ず実施する。　○：書面審査の結果から必要と判断する場合に実施する。 なお、“ 不要 ”もしくは“ ― ”とされている項目についても、認証機関の判断により臨時審査及び製品試験を実施することがある。				

各種条件変更に対する対応の具体策については下記を参照のこと。

Ⅰ．一般事項

１）品質管理責任者の変更

①原則として、変更の 2 週間前までに技術的生産条件の変更届を提出

②社内規格（改正）の状況が確認できる資料及び添付資料の提出

③臨時審査及び製品試験は原則として実施しない。

Ⅱ．原材料の変更

１）原則として、通常の生産活動開始 2 週間前までに技術的生産条件の変更届を提出

①骨材の変更

◇配合設計の変更を伴う場合

・試験練り結果を含む技術資料の提出、社内規格（改正）の状況が確認できる資料の提出及び試験成績書等、付随する資料を添付する。

◇配合設計の変更を伴わない場合（同種類の骨材で産地又は製造業者等の変更）

・社内規格（改正）の状況が確認できる資料の提出及び試験成績書等、付随する資料を添付する。

②セメント、混和材料

◇配合設計の変更を伴う場合（異種類の追加等）：①骨材に同じ

◇配合設計の変更を伴わない場合（同種類のセメント又は混和材料で生産者又はセメントの場合は出荷基地の変更）

・社内規格（改正）の状況が確認できる資料の提出及び試験成績書等、付随する資料を添付する。

２）臨時審査及び製品試験は原則として実施しない。

３）認証マークの表示継続については、変更年月日（通常の生産開始日）以降から可能とする。

Ⅲ．製造工程、製造設備の変更

１．①プラントの増設②ＳＢ（ＳＣＲＡＰ＆ＢＵＩＬＤ）③練混ぜ設備（ミキサ等）④材料計量設備の変更

１）原則として、通常の生産活動開始 2 週間前までに技術的生産条件の変更届を提出

◇社内規格（改正）の状況及び変更内容を記載した資料並びに添付資料の提出

２）当該変更により当該製品が日本工業規格に適合しなくなる恐れがあると判断された場合に、臨時審査及び製品試験を実施する。

なお、この場合の製品試験は代替性能（コンクリートの圧縮強度等）による確認でもよい。

◇変更年月日（通常の生産活動開始日）から原則 3 ヶ月以内に実施。

３）認証マークの表示継続については、変更年月日（通常の生産開始日）以降から可能とするが、

臨時審査及び製品試験で重大な不適合が発生した場合には、改善状況が確認できるまでは、変更年月日まで遡って認証マークを抹消させる。

2．　1．以外の変更

1）原則として、通常の生産活動開始 2 週間前までに技術的生産条件の変更届を提出

2）社内規格（改正）の状況が確認できる資料及び添付資料の提出

3）臨時審査及び製品試験は原則として実施しない。

以上

コ⑨　JIS Q 17025-2005 (試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項)
適合性確認要領　-レディーミクストコンクリート　（案）

一般認証指針　6.3.2項（初回製品試験の実施）では；
【登録認証機関の立会いによる方法の場合には、登録認証機関は、必要とされる申請者の試験設備、試験員等がJIS Q17025の該当する要求事項を満足していることを実証しなければならない。】と規定され、また、同解説書の3.4項（製品試験の実施方法）には；
【登録認証機関の審査員立会いの下、申請者の工場における試験設備や試験員を活用して製品試験を実施してもよい。このような場合、登録認証機関は申請者の工場における試験設備についてトレーサビリティが確保され、器差の調整が行われているか、試験員の技能は適切か、といった要求事項についてJIS Q17025の該当する部分に適合していることを確認したうえで製品試験を行わなければならない。】と明記されている。

これらの規定等に基づき、製品試験を立会試験として申請者の工場の試験設備、試験員等を活用して実施する際に、その試験設備、試験員等がJIS Q17025の該当する要求事項を満足していることを実証するための実施要領を以下のとおりとする。
なお、以下の実施要領は、登録認証機関が外部の委託試験所の調査を実施する場合は、適用しない。

要求事項としては、JIS Q17025 の 5.技術的要求事項を基本とし、4.管理上の要求事項の 4.1 組織、4.3 文書管理、4.12 記録の管理については、技術的要求事項の要求する範囲の中で確認する。

JIS Q17025　5.技術的要求事項

- 5.2　要員
- 5.3　施設及び環境条件
- 5.4　試験の方法
- 5.5　設備
- 5.6　測定のトレーサビリティ
- 5.7　サンプリング
- 5.8　試験体の取扱い
- 5.10 結果の報告

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.2　要員		■ 社内規格の職務分掌規程等で、試験設備の操作、試験の実施、試験結果の評価、試験報告書へ署名等を行う者の資格要件(適切な教育、訓練、経験、技量の実証に基づく)及び資格を付与するもの(任命者)を定めておくこと。 ■ 試験所の要員の教育、訓練及び技量(力量)に関する目標を設定していること。目標を設定する担当者、教育、訓練の
5.2.1	□ 試験所のすべての要員が適格であること。 ・ 特定の設備の操作、試験を実施する者 ・ 結果を評価する者 ・ 試験報告書へ署名する者	
	□ 特定の業務を行う要員は、必要に応じて適切な教育、訓練、経験、技量の実証に基づいて資格を付与されていること。	

5.2.2	□ 試験所の要員に対して認証に係る教育 ・訓練計画をもつ。 ・実施された教育訓練の有効性を評価していること。	方法及びその担当者が決められていること。 ■ すべての技術要員(試験設備の操作、試験の実施、試験結果の評価、試験報告書へ署名等を行う者)の個人記録を作成していること。 個人記録には、種々の権限、資格を付与された日付、教育、訓練及び技量(力量)に関する記録を保存していること。 ■ 教育訓練の評価がされていること。
5.2.5	□ すべての技術要員に対し、該当する権限付与、資格付与、教育・訓練・技能及び経験に関する記録を維持する。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.3　施設及び環境条件		
5.3.1	□ 試験のための施設は、エネルギー源、照明及び環境条件等を含め、試験の適正な実施が可能であること。	■ 当該試験が適切に行える施設及び環境条件であること。 ・レディーミクストコンクリートの場合は、塩化物含有量試験を工場出荷時に試験室で実施するケースを除いて、環境条件を適用する。 ■ 荷卸し地点で行うスランプ、空気量、塩化物含有量試験が適切に実施されることを確実にするために、試験の結果に影響する環境条件【フレッシュコンクリートの性状に影響を及ぼす環境要因(温度、湿度、日射、風)等】を特定しておくこと。 例えば、雨、雪、直射日光等に直接晒されないような場所等で行うことを決めていること。
	□ 測定の要求品質に対して環境条件が結果を無効にしたり悪影響を及ぼしたりしないことを確実にする。	
	□ 試験の結果に影響する施設及び環境条件に関する技術的要求事項を明確にしていること。	
5.3.2	□ 該当する試験方法及び手順の要求に応じて、環境条件を監視し、制御し、記録すること。	
5.3.5	□ 試験所内の良好な整理・整頓・衛生を確実にする。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.4　試験の方法		
5.4.1	□ 試験所は、認証に係る試験について適切な方法及び手順を用いる。	■ 該当JIS規格及びそれらに基づく試験指示書(試験手順書)が最新の状態で維持されており、試験所の要員がいつでも利用可能であること。
	□ 適切な場合、測定の不確かさの推定及び試験データの分析のための統計的手法を含める。	
	□ 指示書なしでは試験の結果が危ぶまれる場合には、すべての関連設備の使用及び操作並びに試験体の取扱い及び準備について指示書をもつ。	
	□ 試験所の業務に関するすべての指示書、規格、マニュアル及び参照データは最新の状態に維持し、要員がいつでも利用できる状態にしておく。	
5.4.2	□ 認証の対象となるＪＩＳ規格の最新版の使用を確実にする。	■ 最新版の状態に維持するための担当者を特定していること。 (4.3に関連)
5.4.7	データの管理	
5.4.7.2	コンピュータ又は自動設備は、次の事項を確実にする。	■ 例えばエクセルで試験結果等を入力することで、要求する性能値等が自動的

	□ a) 使用者自身が開発したソフトウェアは、妥当性が確認されていること。 □ b) データ保護の手順が確立され実施されている。	に算出できるプログラムを設定したとき、結果が正確に算出されることを手動により確認していること。 ■ パスワード、バックアップ等の対策がとられていること。

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.5 設備		■ 試験設備台帳等を所有し、最新版の状態で管理していること。 ■ 試験設備管理規程を最新版の状態で維持・管理し、当該設備が定期的に校正されており、次回校正日が明確になっていること。(校正ラベル等、ラベルの耐久性が担保できない場合は、一覧表などの適切な方法で見やすい場所に掲示しても良い。) ■ 取扱説明書、作業手順書等を所有しており、担当要員がいつでも利用できるようになっていること。 ■ 権限を付与された試験実施者により設備が操作されていること。 ●設備がスランプ試験に及ぼす要因(例) ・スランプコーンの高さの精度 ・突き棒の先端の直径 ・水平台の水平度 ・平板の寸法の厚さ、抵抗性 ・スランプゲージの校正(ノギスで校正する場合、ノギスの校正も必要) ●設備が空気量試験に及ぼす要因(例) ・突き棒の先端の直径 ・木づち及び定規の硬さ、磨耗 ・水平台の水平度 ・エアメーターのキャリブレーション
5.5.1	□ 試験所は、認証に係る試験設備を保有する。	
5.5.2	□ 試験設備及びそのソフトウェアは、当該試験に適用される仕様に適合すること。	
	□ 機器の特性が結果に重大な影響をもつ場合には、機器の主要な量又は値に対する校正プログラムを確立する。	
5.5.3	□ 設備は、権限を付与された要員が操作する。	
	□ 設備の使用及び保全管理に関する最新の指示書及び／又は取扱説明書を、担当要員がいつでも利用できること。	
5.5.4	□ 重要な設備の品目及びそのソフトウェアは、実行可能な場合、それぞれ個々に識別しておくこと。	
5.5.5	重要な試験設備及びソフトウェアの記録（設備台帳）には少なくとも次の事項を含める。	
	□ a) 設備の品目	
	□ b) 製造者の名称、形式、及び管理番号	
	□ c) 設備が仕様に適合することのチェック	
	□ d) 適切な場合、現在の所在場所	
	□ e) 利用できるときは、製造者の指示書の所在場所	
	□ f) すべての校正、調整、受入れの日付、その結果及び報告書と証明書及び次回に校正を行うべき期日	
	□ h) 設備の損傷、機能不良、改造，修理の記録	
5.5.6	□ 試験所は、測定設備の管理規程をもつ。	
5.5.8	□ 実行可能な場合、再校正を行うべき期日又は有効期限を含め、校正の状態を示すラベル付け、コード付け又はその他の識別を施す。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.6 測定のトレーサビリティ		■ 試験設備が校正され、次回の校正が計画されていること。(5.5と関連) ■ 国家標準につながる標準器(参照・標準物質)を使用していること。
5.6.1 一般		
	□ 試験結果の正確さ又は有効性に重大な影響をもつすべての試験設備は、業務使用に導入する前に校正する。	

	□ 試験所は、自身の設備の校正のためのプログラムをもつ。	・スランプコーン、スランプゲージ等の校正にノギスを使用し、自社でノギスの校正をする場合
5.6.2 特定要求事項		
5.6.2.1 校正		■ 校正を外注する場合 ①カンタブ、検知管を除く塩化物含有量測定器具 ・ JIS Q 17025の認定機関 ・ JIS Q 17025に適合していることを自己適合宣言している機関であり、かつ、次の機関。 －中小企業近代化促進法に基づく構造改善計画などによって設立された共同試験所 －国公立の試験機関 －民法第34条によって設立を許可された機関 －その他、これらと同等以上の能力がある機関
5.6.2.1.1	□ 自身で校正を行う場合、校正プログラムはＳＩ単位に対してトレーサブルであることを確実にする。	
	□ 外部の校正サービスを利用する場合には、業務の適格性、測定能力及びトレーサビリティを実証できる校正機関の校正サービスを利用する。	
	□ これらの機関が発行する校正証明書は、測定の不確かさの表明を含め、校正の測定結果を有する。	
5.6.2.2.1	□ 試験の不確かさの全体に対する校正の寄与分がごくわずかであると確認されていない限り、測定設備及び測定機能を利用する試験設備に対して5.6.2.1に規定する要求事項が適用される。	
	□ この状況において、試験所は使用する設備が必要とされる水準の測定の不確かさを与え得ることを確実にする。	②参照標準器 ・業務の適格性、測定能力及びトレーサビリティを実証できる校正機関であること。トレーサビリティ体系図があれば、校正機関の校正証明書がなくても可。
5.6.3 参照標準及び標準物質		
5.6.3.1 参照標準		
	□ 自身の参照標準の校正プログラムをもつ。参照標準は、トレーサビリティを与え得る機関によって校正する。	
	□ 試験所が保有する参照標準は校正の目的だけに使用し、その他の目的には使用しない。	
5.6.3.2 標準物質		
	□ 標準物質は、可能な場合、ＳＩ単位又は認証標準物質に対してトレーサブルであること。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.7 サンプリング		
5.7.3	□ サンプリングの記録は、用いたサンプリング手順、サンプリング実施者の識別、環境条件(該当する場合)及び必要に応じてサンプリング場所を特定するための図面又はその他の同等な手段を含む。	■ サンプリングは分野別認証指針に基づいて行うため対象外。 (但し、サンプリングの日付、場所、実施者等は明確にする。)

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.8 試験体の取扱い		
5.8.1	□ 試験所は、試験体の輸送、受領、取扱い、保護、保管、保留及び／又は処分のための手順をもつ。	■ 荷卸し地点等でサンプリングされた試験体は、申請者側の養生水槽で７日間程度(曲げ試験体は14日間程度)養生された後、試験所へ搬入されることが望ましい。
5.8.2	□ 試験所は、試験体を識別するための方法をもつ。	
5.8.3	□ 試験体を受領した際、何らかの異常、又は正常状態からの、若しくは該当の試験方法に規定された状態からの逸脱を記録する。	■ 試験体を混同しないよう識別していること。
5.8.4	□ 試験所は、保管、取扱い及び準備の間に試験体が劣化、損失又は損傷を受けることを防止するための手順及び適切な施設をもつ。	■ 試験体の状態を管理していること。

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.10 結果の報告		
5.10.2 試験報告書		■ 試験報告書は、当該認証に係る初回製品試験の試験報告書であることが識別できる様式であること。 ■ 認定された試験実施者及び試験責任者の署名があること。(5.2要員) ■ 試験立会者及び試験責任者の双方の確認のための署名ができるようになっていること。
	個々の試験報告書は少なくとも次の情報を含む。	
	□ a) 題目(例えば「試験報告書」)	
	□ b) 試験所の名称及び住所	
	□ c) 試験報告書の識別、報告書の一部であることを示すﾍﾟｰｼﾞ及び最終ﾍﾟｰｼﾞ	
	□ d) 依頼者の名称及び住所	
	□ e) 試験項目及び方法	
	□ f) 試験された品目の記述、状態及び明確な識別	
	□ g) 必要な場合には、試験体の受領日及び試験日付	
	□ h) サンプリング方法の記述	
	□ i) 試験結果	
	□ j) 試験報告書に発行権限をもつ人物の氏名、職能及び署名	
5.10.3.1	□ b) 適合／不適合の表明	■ 当該認証に係る初回製品試験の項目、試験結果及び合否の判定欄が設けられていること。

コ⑩　JIS Q 17025-2005(試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項)
適合性確認要領　-プレキャストコンクリート製品-　（案）

一般認証指針　6.3.2項（初回製品試験の実施）では；
【登録認証機関の立会いによる方法の場合には、登録認証機関は、必要とされる申請者の試験設備、試験員等がJIS Q17025の該当する要求事項を満足していることを実証しなければならない。】と規定され、また、同解説書の3.4項（製品試験の実施方法）には；
【登録認証機関の審査員立会いの下、申請者の工場における試験設備や試験員を活用して製品試験を実施してもよい。このような場合、登録認証機関は申請者の工場における試験設備についてﾄﾚｰｻﾋﾞﾘﾃｨが確保され、器差の調整が行われているか、試験員の技能は適切かといった要求事項についてJIS Q17025の該当する部分に適合していることを確認したうえで製品試験を行わなければならない。】と明記されている。

これらの規定等に基づき、製品試験を立会試験として申請者の工場の試験設備、試験員等を活用して実施する際に、その試験設備、試験員等がJIS Q17025の該当する要求事項を満足していることを実証するための実施要領を以下のとおりとする。
なお、以下の実施要領は、登録認証機関が外部の委託試験所の調査を実施する場合は、適用しない。

要求事項としては、JIS Q17025 の 5.技術的要求事項を基本とし、4.管理上の要求事項の 4.1 組織、4.3 文書管理、4.12 記録の管理については、技術的要求事項の要求する範囲の中で確認する。

JIS Q17025　5.技術的要求事項
- 5.2　要員
- 5.3　施設及び環境条件
- 5.4　試験の方法
- 5.5　設備
- 5.6　測定のトレーサビリティ
- 5.8　試験体の取扱い
- 5.10 結果の報告

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.2　要員		■ 社内規格の職務分掌規程等で、試験設備の操作、試験の実施、試験結果の評価、試験報告書へ署名等を行う者の資格要件(適切な教育、訓練、経験、技量の実証に基づく)及び資格を付与するもの(任命者)を定めておくこと。 ■ 試験要員の実務経験は最低１年程度とする。資格要件は、例えば、コンクリート関係資格制度(コンクリート製品製造管理士･土木用コンクリートブロック技士･プレストレスコンクリート技士･コンクリート技士及び主任技士)の活用が考慮される。 ■ 試験所の要員の教育、訓練及び技量(力量)に関する目標を設定していること。目標を設定する担当者、教育、訓練の方法及びその担当者が決められていること。
5.2.1	□ 試験所のすべての要員が適格であること。 ・ 特定の設備の操作、試験を実施する者 ・ 結果を評価する者 ・ 試験報告書へ署名する者	
	□ 特定の業務を行う要員は､必要に応じて適切な教育、訓練、経験、技量の実証に基づいて資格を付与されていること。	
5.2.2	□ 試験所の要員に対して認証に係る教 ・訓練計画をもつ。 ･実施された教育訓練の有効性を評価していること。	
5.2.5	□ すべての技術要員に対し､該当する権限付与、資格付与、教育・訓練・技能及び経験に関する記録を維持する。	

		■ すべての技術要員(試験設備の操作、試験の実施、試験結果の評価、試験報告書へ署名等を行う者)の個人記録を作成していること。 個人記録には、種々の権限、資格を付与された日付、教育、訓練及び技量(力量)に関する記録を保存していること。 ■ 教育訓練の評価がされていること。

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.3　施設及び環境条件		
5.3.1	□ 試験のための施設は、エネルギー源、照明及び環境条件等を含め、試験の適正な実施が可能であること。	■ 当該試験が適切に行える施設及び環境条件であること。
	□ 測定の要求品質に対して環境条件が結果を無効にしたり悪影響を及ぼしたりしないことを確実にする。	■ 外観、形状・寸法、性能試験が適切に実施されることを確実にするために、試験の結果に影響する環境条件【環境要因(温度、湿度及び照度)】を特定しておくこと。例えば、使用する設備･機器等の取扱い説明書等に記載されている内容を基に決めていること。また、曲げ試験におけるひび割れ確認等では、必要な照度確保に適切な照明器具が用いられていること。
	□ 試験の結果に影響する施設及び環境条件に関する技術的要求事項を明確にしていること。	
5.3.2	□ 該当する試験方法及び手順の要求に応じて、環境条件を監視し、制御し、記録すること。	
5.3.5	□ 試験所内の良好な整理･整頓･衛生を確実にする。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.4　試験の方法		
5.4.1	□ 試験所は、認証に係る試験について適切な方法及び手順を用いる。	■ 該当JIS規格及びそれらに基づく試験指示書(試験手順書)が最新の状態で維持されており、試験所の要員がいつでも利用可能であること。
	□ 適切な場合、測定の不確かさの推定及び試験データの分析のための統計的手法を含める。	
	□ 指示書なしでは試験の結果が危ぶまれる場合には、すべての関連設備の使用及び操作並びに試験体の取扱い及び準備について指示書をもつ。	
	□ 試験所の業務に関するすべての指示書、規格、マニュアル及び参照データは最新の状態に維持し、要員がいつでも利用できる状態にしておく。	
5.4.2	□ 認証の対象となるＪＩＳ規格の最新版の使用を確実にする。	■ 最新版の状態に維持するための担当者を特定していること。 (4.3に関連)
5.4.7	データの管理	
5.4.7.2	コンピュータ又は自動設備は、次の事項を確実にする。	■ 例えばエクセルで試験結果等を入力することで、要求する性能値等が自動的に算出できるプログラムを設定したとき、結果が正確に算出されることを手動により確認していること。 ■ パスワード、バックアップ等の対策がとられていること。
	□ a) 使用者自身が開発したソフトウェアは、妥当性が確認されていること。	
	□ b) データ保護の手順が確立され実施されている。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.5　設備		
5.5.1	□ 試験所は、認証に係る試験設備を保有する。	■ 試験設備台帳等を所有し、最新版の状態で管理していること。
5.5.2	□ 試験設備及びそのｿﾌﾄｳｪｱは、当該試験に適用される仕様に適合すること。	■ 試験設備管理規程を最新版の状態で維持・管理し、当該設備が定期的に校正されており、次回校正日が明確になっていること。(校正ラベル等、ラベルの耐久性が担保できない場合は、一覧表などの適切な方法で見やすい場所に掲示しても良い。)
	□ 機器の特性が結果に重大な影響をもつ場合には、機器の主要な量又は値に対する校正プログラムを確立する。	
5.5.3	□ 設備は、権限を付与された要員が操作する。	■ 取扱説明書、作業手順書等を所有しており、担当要員がいつでも利用できるようになっていること。
	□ 設備の使用及び保全管理に関する最新の指示書及び／又は取扱説明書を、担当要員がいつでも利用できること。	
5.5.4	□ 重要な設備の品目及びそのソフトウェアは、実行可能な場合、それぞれ個々に識別しておくこと。	■ 権限を付与された試験実施者により設備が操作されていること。
5.5.5	重要な試験設備及びソフトウェアの記録（設備台帳）には少なくとも次の事項を含める。	
	□ a) 設備の品目	●設備が寸法試験に及ぼす要因(例) ・測定器具の精度
	□ b) 製造者の名称、形式、及び管理番号	
	□ c) 設備が仕様に適合することのﾁｪｯｸ	
	□ d) 適切な場合、現在の所在場所	●設備が性能試験に及ぼす要因(例) ・性能試験装置の精度
	□ e) 利用できるときは、製造者の指示書の所在場所	
	□ f) すべての校正、調整、受入れの日付、その結果及び報告書と証明書及び次回に校正を行うべき期日	
	□ h) 設備の損傷、機能不良、改造，修理の記録	
5.5.6	□ 試験所は、測定設備の管理規程をもつ。	
5.5.8	□ 実行可能な場合、再校正を行うべき期日又は有効期限を含め、校正の状態を示すラベル付け、コード付け又はその他の識別を施す。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.6　測定のトレーサビリティ		
5.6.1 一般		■ 試験設備が校正され、次回の校正が計画されていること。(5.5と関連)
	□ 試験結果の正確さ又は有効性に重大な影響をもつすべての試験設備は、業務使用に導入する前に校正する。	■ 国家標準につながる標準器を使用していること。 ・JCSS登録校正機関（*）の校正証明書をもっていること。(トレーサビリティ体系図があれば、JCSS登録校正機関の校正証明書がなくても可)
	□ 試験所は、自身の設備の校正のためのプログラムをもつ。	
5.6.2 特定要求事項		
5.6.2.1 校正		
5.6.2.1.1	□ 自身で校正を行う場合、校正プログラムはＳＩ単位に対してトレーサブルであることを確実にする。	

	□ 外部の校正サービスを利用する場合には、業務の適格性、測定能力及びトレーサビリティを実証できる校正機関の校正サービスを利用する。	■ 校正を外注する場合【性能試験装置、ノギス】 ・JCSS登録校正機関（*）の校正証明書をもっていること。(トレーサビリティ体系図があれば、JCSS登録校正機関の校正証明書がなくても可)
	□ これらの機関が発行する校正証明書は、測定の不確かさの表明を含め、校正の測定結果を有する。	
5.6.2.2.1	□ 試験の不確かさの全体に対する校正の寄与分がごくわずかであると確認されていない限り、測定設備及び測定機能を利用する試験設備に対して5.6.2.1に規定する要求事項が適用される。	注（*）：ILAC／APLAC相互承認取決めに署名している校正機関認定スキームで認定を受けた校正機関が発行する認定シンボル付き校正証明書は、JCSS校正証明書と同等に取り扱うことができる。
	□ この状況において、試験所は使用する設備が必要とされる水準の測定の不確かさを与え得ることを確実にする。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.8　試験体の取扱い		■ 試験体を混同しないよう識別していること。 ■ 試験体の状態を管理していること。
5.8.1	□ 試験所は、試験体の輸送、受領、取扱い、保護、保管、保留及び／又は処分のための手順をもつ。	
5.8.2	□ 試験所は、試験体を識別するための方法をもつ。	
5.8.3	□ 試験体を受領した際、何らかの異常、又は正常状態からの、若しくは該当の試験方法に規定された状態からの逸脱を記録する。	
5.8.4	□ 試験所は、保管、取扱い及び準備の間に試験体が劣化、損失又は損傷を受けることを防止するための手順及び適切な施設をもつ。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.10 結果の報告		■ 試験報告書は、当該認証に係る初回製品試験の試験報告書であることが識別できる様式であること。 ■ 認定された試験実施者及び試験責任者の署名があること。(5.2要員) ■ 試験立会者及び試験責任者の双方の確認のための署名ができるようになっていること。
5.10.2 試験報告書		
	個々の試験報告書は少なくとも次の情報を含む。	
	□ a) 題目(例えば「試験報告書」)	
	□ b) 試験所の名称及び住所	
	□ c) 試験報告書の識別、報告書の一部であることを示すﾍﾟｰｼﾞ及び最終ﾍﾟｰｼﾞ。	
	□ d) 依頼者の名称及び住所	
	□ e) 試験項目及び方法	
	□ f) 試験された品目の記述、状態及び明確な識別	
	□ g) 必要な場合には、試験体の受領日及び試験日付	
	□ h) サンプリング方法の記述	
	□ i) 試験結果	

	□ j) 試験報告書に発行権限をもつ人物の氏名、職能及び署名	
5.10.3.1	□ b)適合／不適合の表明	■ 当該認証に係る初回製品試験の項目、試験結果及び合否の判定欄が設けられていること。

コ⑪　コンクリートの一軸試験機(圧縮･引張･曲げ試験機)の校正証明書の取扱について（改１）

解　釈

申請者の試験設備で試験を行うにあたっては、JIS Q 17025の該当する要件を満たすことが必要とされることから、JIS Q 17025の該当する要件のうち、「5.6測定のトレーサビリティ」については、外部の校正サービスを利用する場合には、「業務能力、測定能力及びトレーサビリティを実証できる校正機関の校正サービスを利用する。」また、「これらの機関が発行する校正証明書は、測定の不確かさの表明を含め、測定結果を有する。」と定められている。

特に、一軸試験機(圧縮･引張･曲げ試験機)については、国家標準とのトレーサビリティが担保されているJCSS校正がなされていれば、それについては、申し分ないところである。

あるいは、ILAC/APLACのMRAメンバーから認定された校正機関の校正でも同様である。

しかしながら、上記のような校正ばかりがなされているとは言えない現状とコンクリート製品の該当JIS規格に不確かさの算定及び試験結果への適用が規定されていないことを踏まえて、校正証明書に不確かさの要求はしないこととする。

以上

鉄鋼･非鉄金属①　JIS G 3444，G 3445 及び G 3466 に係る認証における，めっき鋼板を用いて製造された鋼管の取扱いについて

設　問

めっき鋼板を材料として製造した鋼管（以下，プレめっき鋼管という。）は，標記 JIS に係る認証を取得することができるか。

解　釈

受渡当事者間協定[a)]によって，めっき鋼板を用いて製造した鋼管であることを明確にし，標記の規格が定める試験[b)]を実施し，基準値に適合することを前提に，標記 JIS の認証を取得することができる。

注[a)]　受渡当事者間協定とは，
ユーザーが，プレめっき鋼管であることを認識できる書面を取り交わす（例えば，発注書，納品伝票等で先の事項を明確にすること。）。加えて，プレめっき鋼管の品質等について，カタログ等で明確にすることが望ましい。

注[b)]　JIS 製品試験方法は，標記の規格が定めるものとする。なお，詳細については，登録認証機関に問い合わせる。

以上

鉄鋼･非鉄金属②　簡単な保護被膜を付けた鋼材（鋼板、鋼帯、鋼管、線材、形鋼、平鋼、棒鋼）に係る JIS マーク表示の取扱いについて

設　問

JIS 認証を受けた鋼板に本体の規格要求品質に影響を及ぼさない塗油､塗装[塗装下地(プライマー)、仮塗装、識別のための塗装及びそれに準ずる塗装]等の表面保護被膜を付けた製品についても JIS マークを付すことができるか。

解　釈

表面保護被膜が JIS G 0204 の 6.1.4 の a)の範疇（備考１参照）のいわば、表面処理を施した製品に該当しないこと、受渡当事者間の協定によって製造者のみならず使用者もその内容を承知していること、及び次に示す 1)、2)の点に特に留意することを前提に、JIS マークを付すことができる。

（留意事項）

1) 規格の要求品質は、表面保護被膜処理を施していない状態で満たされていることを確実にすること。
2) 表面保護被膜処理は、受渡当事者間の協定がある場合に適用され、使用者もその内容を承知していることを前提としているが、特に嵌めあい公差を適用する用途に対しては被膜処理の適用可否も含めて受渡当事者間で事前の協議をすること。

備考１　（JIS G 0204，6.1.4 規定抜粋）

表面状況によって、次のように区分される。

a) 表面処理を行っていない製品、ただし、取扱中又は保管中の腐食又は機械的損傷の対策として、若しくは使用を容易にする目的で、簡単な保護被膜を付けた製品は、表面処理を施した製品に該当しない。簡単な保護被膜は、例えば、次のいずれかの方法によって付けてもよい。
   ⅰ）**不働態化　**：製品は、電気化学的に又は化学的にクロメート又はりん酸の層で被覆される。クロメート処理又はりん酸処理による表面処理と違って、付着層は、光学的方法では検知できないほど薄い。
   ⅱ）**有機被覆の適用**：被膜自身は、腐食に対する保護にはならないが、後続のほかの下地被覆又は被覆を適用するための表面事前処理として、防食機構の一部分となって役立つ。
   ⅲ）**保護膜の適用**：例えば、粘着被覆、粘着紙、ラッカー
   ⅳ）グリース、油、タール、アスファルト、石灰又は溶解する物質の被膜の適用
b) 表面処理された製品（6.3.1 参照）

以上

＜その他＞　品質管理責任者養成のための講習会基準について

JIS マーク製品の信頼性を確保するため、品質管理責任者の役割が重要であることに鑑み、JIS 登録認証機関協議会は､「日本工業規格への適合性の認証に関する省令」第二条第１項第５号ロ(2)にある「標準化及び品質管理に関する科目の講習会」については、以下の３つのコースを標準とするものとし、最終的な品質管理責任者の能力の確認については、各登録認証機関が責任を持って行うものとする。

１．品質管理責任者養成のための講習会

１.１　普通科コース

(1) 内容

標準化及び品質管理の推進に関わる実務担当者に対して、
①標準化及び品質管理に関する手法全般について、必修範囲を集中的に講義する。
②JIS マーク表示を行う企業（組織）の品質管理責任者に必要な科目及び範囲を講義する。
③上記①及び②の講義内容についての理解度をチェックするための宿題及びテストを実施する。

(2) 講義時間　延べ 60 時間以上（標準日程：　6 時間／日　×　10 日間）

(3) 対象者（受講資格）特に制限を設けない。

(4) 講義科目　講義科目及び講義時間の基準を下表に示す。

科目	範囲（下記の項目すべてを含むこと）	講義時間
工業標準化	工業標準化の概要､新 JIS マーク制度とその目的､品質管理責任者の役割 等	3 時間以上
品質管理	統計的考え方	27 時間以上
	統計的工程管理	
	サンプリング	
	抜取検査	
	問題解決法	
社内標準化	社内標準化の概要、社内規格各論、社内標準化の進め方、IS09000 シリーズ 等	6 時間以上
JIS マーク表示認証における製品試験と JIS Q 17025	JIS Q 17025 要求事項、不確かさ、測定のトレーサビリティ、試験所認定制度 等	3 時間以上
事例研究	品質管理推進事例の研究 等	2 時間以上
演習	演習、宿題解説、質疑応答 等	4 時間以上
テスト	講義範囲の理解度のチェック	1.5 時間
合計		60 時間以上

(5) 修了テスト　講義内容の理解度を確認するために、下記科目に関する修了テストを実施する。

科目	範囲（この中から選択される）	出題形式	配点
工業標準化	工業標準化の概要、新 JIS マーク制度とその目的、品質管理責任者の役割 等	正誤及び選択	15 点
社内標準化	社内標準化の概要、社内規格各論、社内標準化の進め方 等	正誤及び選択	15 点
品質管理	統計的考え方、統計的工程管理、サンプリング、抜取検査、問題解決法	正誤、選択、記述計算のすべてを含む	70 点

(6) 修了条件

下記の条件を全て満たした場合に、このコースを修了したものと認める。

①出席率　同一人による出席率が 80%以上であること。

②修了テスト

次の 2 つの条件を満たすこと。

(a)総合点 60 点以上であること。（但し、100 点満点とする）

(b)各科目の得点が、科目ごとに配点された点数の 40%以上であること。

(7) 修了条件未達の場合の処置

セミナー実施期間中に上記(6)の修了条件に達しなかった場合は以下の処置を取ることとする。

①出席率未達の場合

「未修了」として取り扱う。修了するためには、再度受講が必須とする。

②修了テスト得点未達の場合
受講セミナーの終了日から1年間以内に、教育・研修機関は該当者に対して必要な再教育を行い、品質管理責任者になるために必要な力量が備わったと判断した時点で修了とする。期限内にその水準に達しなかった場合は、「未修了」扱いとなり、再度受講が必須とする。

1.2 短期コース

(1) 内容

① 工業標準化、社内標準化、JIS Q17025 などの、品質管理責任者として必要な科目及び範囲を講義する。
② 最終講義終了時に、講習内容の理解度並びに標準化などに関する知識をチェックするためのテストを実施する。

(2) 講義時間　延べ 10 時間以上

(3) 対象者（受講資格）日本品質管理学会認定「品質管理検定」2 級以上の資格を有するもの。

(4) 講義科目　講義科目及び講義時間の基準を下表に示す。

科目	範囲（下記の項目すべてを含むこと）	講義時間
工業標準化	工業標準化の概要､新 JIS マーク制度とその目的､品質管理責任者の役割 等	3 時間以上
社内標準化	社内標準化の概要、社内規格各論、社内標準化の進め方、IS09000 シリーズ 等	3 時間以上
JIS マーク表示認証における製品試験と JIS Q 17025	JIS Q 17025 要求事項、不確かさ、測定のトレーサビリティ、試験所認定制度 等	3 時間以上
テスト	講義範囲、標準化の理解度のチェック	1 時間以上
合計		10 時間以上

(5) 修了テスト　講義内容の理解度を確認するために、下記科目に関する修了テストを実施する。

科目	範囲（この中から選択される）	出題形式	配点
工業標準化	工業標準化の概要、新 JIS マーク制度とその目的、品質管理責任者の役割 等	正誤、選択	50 点
社内標準化	社内標準化の概要、社内規格各論、社内標準化の進め方 等	正誤、選択	50 点

(6) 修了条件

下記の条件を全て満たした場合に、このコースを修了したものと認める。

①出席率
同一人による出席率が 100%であること。

②修了テスト
次の 2 つの条件を満たすこと。
(a)総合点 60 点以上であること。(但し、100 点満点とする)
(b)各科目の得点が、科目ごとに配点された点数の 40%以上であること。

(7) 修了条件未達の場合の処置

セミナー実施期間中に上記(6)の修了条件に達しなかった場合は以下の処置を取ることとする。

①出席率未達の場合
「未修了」として取り扱う。修了するためには、再度の受講が必須とする。

②修了テスト得点未達の場合

受講セミナーの終了日から1年間以内に、教育・研修機関は該当者に対して必要な再教育を行い、品質管理責任者になるために必要な力量が備わったと判断した時点で修了とする。期限内にその水準に達しなかった場合は、「未修了」扱いとなり、再度の受講が必須とする。

2．従来の IQC 資格者のための講習

2.1　IQC フォローアップコース

(1) 内容

① 改正工業標準化法の概要（改正ポイントの解説）
② 新 JIS マーク表示制度における品質管理責任者の役割・責任・権限等の変更点
③ 製品認証制度を支える JIS Q17025 による試験所認定制度について

(2) 講義時間　6 時間以上

(3) 対象者（受講資格）　旧工業標準化法における IQC 有資格者

(4) 講義科目　講義科目及び講義時間の基準を下表に示す。

講義範囲	講義時間
工業標準化の概要、新 JIS マーク制度とその目的、 品質管理責任者の役割 等	3 時間以上
JIS Q 17025 要求事項、不確かさ、測定のトレーサビリティ、 試験所認定制度 等	3 時間以上
合計	6 時間以上

(5) 修了条件

同一人による出席率が 100%であること。

(6) 実施期間

本コースは、2009 年 9 月 30 日まで延長して期限付き実施とする。

参考５

[ＪＩＳ、ＪＩＳマーク及び試験所認定制度についての問合せ先]

産業技術環境局［〒100 － 8901　東京都千代田区霞が関１－３－１］

基準認証政策課：基準認証政策全般、工業標準化政策の企画立案、工業標準化法全般、ＪＩＳＣ運営全般、国際標準化(工業標準を含む)戦略検討・策定全般、国際標準化機関(ＩＳＯ、ＩＥＣ等)、ＷＴＯ／ＴＢＴ対応等に係る企画立案、基準認証に係る普及・広報等
［TEL：03-3501-9232］

産業基盤標準化推進室：土木・建築分野、金属分野、材料化学分野、機械分野、基本分野、運輸物流等の標準化（ＪＩＳ）・戦略等
［TEL：03-3501-9277］

情報電子標準化推進室：情報分野、電子分野等の標準化（ＪＩＳ）・戦略等
［TEL：03-3501-9287］

環境生活標準化推進室：消費生活分野、医療・福祉分野、環境・労働安全分野、電気分野、等の標準化（ＪＩＳ）・戦略等　［TEL：03-3501-9283］

認証課：工業標準に係る適合性評価制度の企画立案・実施全般
［TEL：03-3501-9473］

管理システム標準化推進室：ISO9000、14000 等管理システム分野の標準化（ＪＩＳ）・戦略等　［TEL：03-3501-9473］

相互承認推進室：相互承認の企画立案・実施　［TEL：03-3501-9473］

製品認証業務室：工業標準に係る適合性評価制度(登録認証機関、ＪＮＬＡ)の企画立案・実施　［TEL：03-3501-9222］

知的基盤課：知的基盤、標準物質等に係る企画立案　［TEL：03-3501-9279］

計量行政室：計量法に係る企画立案・実施　［TEL：03-3501-1688］

北海道経済産業局　地域経済部　産業技術課

［〒 060 － 0808　札幌市北区北８条西２－１－１　札幌第一合同庁舎　　（011-709-5441）］

東北経済産業局　地域経済部　産業技術課

［〒 980 － 8403　仙台市青葉区本町３－３－１　仙台合同庁舎　　（022-215-7297）］

関東経済産業局　地域経済部　技術振興課　（工業標準チーム）

［〒 330 － 9715　埼玉県さいたま市中央区新都心１－１　さいたま新都心合同庁舎１号館
（048-600-0288）］

中部経済産業局　地域経済部　産業技術課

［〒 460 － 8510　名古屋市中区三の丸２－５－２　　（052-951-2774）］

近畿経済産業局　地域経済部　技術課

［〒 540 － 8535　大阪市中央区大手前１－５－４４　第一合同庁舎　　（06-6966-6017）］

中国経済産業局　地域経済部　次世代産業課

［〒 730 － 8531　広島市中区上八丁堀６－３０　広島合同庁舎２号館　　（082-224-5680）］

四国経済産業局　地域経済部　産業技術課

［〒 760 － 8512　香川県高松市サンポート３－３３　高松サンポート合同庁舎
（087-811-8518）］

九州経済産業局　地域経済部　技術振興課

［〒 812 － 8546　福岡市博多区博多駅東２－１１－１　　（092-482-5465）］

内閣府沖縄総合事務局　経済産業部　地域経済課

［〒 900 － 0006　沖縄県那覇市おもろまち２－１－１　那覇市第２地方合同庁舎２号館
（098-866-1735）］

独立行政法人 製品評価技術基盤機構　生活福祉技術センター　検査業務課

［〒 540 － 0008　大阪市中央区大手前４－１－６７　大阪合同庁舎第２号館別館
（06-6942-1116）］

独立行政法人 製品評価技術基盤機構　認定センター　試験認証認定課

［〒 151 － 0066　東京都渋谷区西原２－４９－１０　　（03-3481-1939）］

[その他の問合せ先]

財団法人 日本規格協会：ＪＩＳ規格票の発行状況、ＪＩＳ品質管理責任者セミナーについての問い合わせ先

本　　部
［〒 107 － 8440　東京都港区赤坂４丁目１－ 24　　(03-3583-8002)］

札 幌 支 部
［〒 060 － 0003　札幌市中央区北３条西３丁目１　札幌大同生命ビル内　　(011-261-0045)］

東 北 支 部
［〒 980 － 0014　仙台市青葉区１番町５－ 22　仙台ウェストビル内　　(022-227-8336)］

名古屋支部
［〒 460 － 0008　名古屋市中区栄２丁目６－ 12　白川ビル内　　(052-221-8316)］

関 西 支 部
［〒 541 － 0053　大阪市中央区本町３丁目４－ 10　本町野村ビル内　　(06-6261-8086)］

広 島 支 部
［〒 730 － 0011　広島市中区基町５－ 44　広島商工会議所ビル内　　(082-221-7023)］

四 国 支 部
［〒 760 － 0023　高松市寿町２－２－ 10　住友生命高松寿町ビル内　　(087-821-7851)］

福 岡 支 部
［〒 812 － 0025　福岡市博多区店屋町１－ 31　ダヴィンチ博多ビル内　　(092-282-9080)］

独立行政法人　産業技術総合研究所　工業標準部：くらしとＪＩＳセンター
［〒 305 － 8563　茨城県つくば市梅園１－１－１中央第３　　(0298-61-4321)］